ROTOPLAT - ROTOPLAT TP
107-307-407-507-707

N.d'identification

(FR) LIVRET D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

Traduction des "INSTRUCTIONS D'ORIGINE"

MACHINE AVEC PLATEFORME TOURNANTE DE BANDEROLAGE PAR DES FILMS PLASTIQUES ÉTIRABLES

IDM - C0241548O0.fm

Code du manuel d'instructions 3710309009

Edition Français 0/0911

CERMET SISTEMA DI GESTIONE CERTIFICATO UNI EN ISO 9001:2008

ACCREDIA L'ENTE DI ACCREDITAMENTO

IT **Dichiarazione “CE” di conformità**
(Direttiva 2006/42/CE allegato II tipo A)
ROBOPAC S.p.A. dichiara che la macchina per uso artigianale e industriale, identificabile dai riferimenti in calce, è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute come richiesto dalle Direttive 2006/42/CE, 2004/108 CE e relative modifiche.

EN **“CE” declaration of conformity**
(Directive 2006/42/CE attachment II type A)
ROBOPAC S.p.A. declares that the machine for crafts and industrial use, identifiable by the references at the foot of the page, is in conformity with the essential safety and health requisites required by Directives 2006/42/CE, 2004/108 CE and relevant amendments.

FR **Déclaration “CE” de conformité**
(Directive 2006/42/CE annexe II type A)
ROBOPAC S.p.A. déclare que la machine est conforme aux conditions essentielles requises concernant la sécurité et la préservation de la santé conformément aux Directives 2006/42/CE, 2004/108 CE et modifications correspondantes pour une utilisation artisanale et industrielle et pouvant être identifiée par les références citées au bas de la page.

DE **"CE"-Konformitätserklärung**
(Richtlinie 2006/42/EG, Anlage II Typ A)
ROBOPAC S.p.A. erklärt hiermit, dass die durch die Angaben im Fuß dieses Dokuments identifizierbare Maschine für den handwerklichen und industriellen Einsatz in Übereinstimmung steht mit den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitschutzvorgaben gemäß den Richtlinien 2006/42/EG, 2004/108 EG und zugehörigen Änderungen.

ES **Declaración de conformidad “CE”**
(Directiva 2006/42/CE anexo II tipo A)
ROBOPAC S.p.A. declara que la máquina para uso artesanal e industrial, que se identifica en base a las referencias al pie de página, es conforme a los requisitos esenciales de seguridad y de tutela de la salud según lo exigen las Directivas 2006/42/CE, 2004/108 CE y sus relativas modificaciones.

PT **Declaração “CE” de conformidade**
Directiva 2006/42/CE anexo II tipo A)
ROBOPAC S.p.A. declara que a máquina para uso artesanal e industrial, identificável mediante as referências abaixo indicadas, está conforme aos requisitos essenciais de segurança e salvaguarda da saúde, previstos pelas Directivas 2006/42/CE, 2004/108 CE e relativas modificações

EL **Δήλωση συμμόρφωσης “CE” (ΕΚ)**
(Οδηγία 2006/42/ΕΚ - συνημμένο II - τύπος Α)
Η ROBOPAC S.p.A. δηλώνει ότι η μηχανή βιομηχανικής και βιοτεχνικής χρήσης, που φέρει τα παρακάτω αναγνωριστικά στοιχεία, είναι κατασκευασμένη σε συμμόρφωση με τις βασικές απαιτήσεις ασφαλείας και προστασίας της υγείας, όπως επιβάλλεται από τις Οδηγίες 2006/42/ ΕΚ, 2004/108 ΕΚ και περαιτέρω τροποποιήσεις.

NL **EG-Verklaring van overeenstemming**
(Richtlijn 2006/42/EG bijlage II type A)
ROBOPAC S.p.A. verklaart dat de machine die bedoeld is voor ambachtelijke en industriële omgevingen met de hierbij vermelde identificatiegegevens voldoet aan de essentiële veiligheids- en gezondheidsvereisten zoals deze zijn voorgeschreven door de Richtlijnen 2006/42/EG, 2004/108 EG en daarop volgende wijzigingen.

DA **“EF” OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING**
(Direktiv 2006/42/CE bilag II type A)
ROBOPAC S.p.A. erklærer at maskinen til håndværksmæssig og industrielt brug, som kan identificeres ved referencerne ved siden af, er i overensstemmelse med de væsentlige krav om sikkerhed og helbredsbeskyttelse som krævet af Direktiverne EF 2006/42, EF 2004/108 og deres følgende ændringer.

SV **“CE”-konformitetsförklaring**
(Direktiv 2006/42/CE bilaga II typ A)
ROBOPAC S.p.A. förklarar att denna maskin som är avsedd för hantverk och industriellt bruk, samt kan identifieras av referensinformationen nedan, motsvarar de grundläggande säkerhets- och hälsokrav som uppställts i Direktiv 2006/42/CE, 2004/108 CE och senare ändringar.

FI **“CE” Vaatimustenmukaisuusvakuutus**
(Direktiivi 2006/42/CE liite II tyyppi A)
ROBOPAC S.p.A. vakuuttaa, että teollisuus- ja pienteollisuuskäyttöön tarkoitettu laite, joka on tunnistettavissa alla olevista viitteistä, vastaa turvallisuudesta ja työterveyssuojelusta säädettyjä vaatimuksia annettujen Direktiivien 2006/42/CE, 2004/108 CE sekä niiden myöhempien muutosten mukaisesti.

NO **“CE” samsvarerklæring**
(Direktiv 2006/42/CE vedlegg II type A)
ROBOPAC S.p.A. erklærer at maskinen for håndverks- og industriell bruk, kjennetegnet av referansene nedenfor, samsvarer grunnleggende sikkerhetskrav og sikring av helse som påkrevd i direktivene 2006/42/CE, 2004/108 CE og gjeldende endringer.

CS **PROHLÁŠENÍ O SHODNOSTI CE**
(Směrnice 2006/42/CE příloha Typ A)
ROBOPAC S.p.A. prohlašuje, že stroj pro řemeslnické a průmyslové využití, identifikovatelný podle údajů uvedených v záhlaví, se shoduje se základními požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví tak, jak je to požadováno ve směrnicích 2006/42/CE, 89/339 CEE a v jejich úpravách.

ET **"EÜ" vastavustunnistus**
(Direktiiv 2006/42/EÜ lisa A tüüp)
ROBOPAC S.p.A. deklareerib, et seade on tööstuslikuks ja käsitööndustikuks kasutamiseks, identifitseerimiseks vaata allpool ära toodude viiteid, ning vastab peamistele ohtuse ja tervisekaitse nõuetele nagu seda nõutud Direktiivis 2006/42/EÜ, 2004/108 EÜ ja järgnevates parandustes.

LV **"CE" atbilstības apliecinājums**
(Eiropas Savienības direktīvas 2006/42/CE pielikums II tips A)
Uzņēmums ROBOPAC S.p.A. apliecina, ka amatnieciskai un rūpnieciskai izmantošanai paredzēta mašīna, kuras identifikācijas dati atrodas apakšējā daļā, atbilst vispārējām drošības un veselības aizsardzības prasībām, kuras ir aprakstītas ES direktīvās 2006/42/CE, 2004/108 CE un atbilstošajos grozījumos.

LT **" ES" atitikimo deklaracija**
(ES Direktyva 2006/42 pridėtas II tipas A)
ROBOPAC S.p.A. pareiškia, kad meistriniam ir industriniam naudojimui irengimas pripažintas atitinkantis būtinus saugumo ir sveikatos apsaugos reikalavimus kaip nurodyta direktyvose 2006/42/CE, 2004/108 CE su atitinkamais pasikeitimais.

HU **CE megfelelősségi nyilatkozat**
(2006/42 számú CE utasítás, II melléklet, A típus)
A ROBOPAC S.p.A. kijelenti, hogy a kisipari és ipari használatra szolgáló, a lap alján lévő hivatkozások alapján azonosítható gép, megfelel az alapvető biztonsági és egészségvédelmi követelményeknek, amint azt a 2006/42 számú CE, a 2004/108 számú CE utasítások és vonatkozó módosításaik előírják.

PL **Deklaracja "CE" zgodności**
(Dyrektywa 2006/42/WE załącznik II typ A)
Robopac S.p.A. oświadcza, że urządzenie przeznaczone do użytku drobnej wytwórczości oraz na skalę przemysłową rozpoznawalne poprzez podane poniżej oznaczenia, jest zgodne z podstawowymi wymogami w zakresie zdrowia i ochrony bezpieczeństwa zgodnie z zaleceniami Dyrektyw 2006/42/WE, 2004/108 WE wraz z późniejszymi zmianami.

SK **ES vyhlásenie o zhode**
(Smernica 2006/42/ES príloha II. typ A)
Akciová spoločnosť ROBOPAC S.p.A., identifikovateľná podľa vyššie uvedených údajov v záhlaví, prehlasuje, že strojné zariadenie určené pre remeselné a priemyselné použitie je v súlade so základnými bezpečnostnými predpismi a s požiadavkami na ochranu zdravia v zmysle ustanovení smerníc 2006/42/ES, 2004/108 ES.

SL **Izjava "CE " o ustrezanju**
(Smernica 2006/42/CE, priloga II, tip A)
ROBOPAC S.p.A. izjavlja, da naprava, izdelana za uporabo v industrijskih postopkih, razpoznavna po navedenih oznakah, ustreza osnovnim pogojem za varnost pri delu in za varovanje zdravja, določenim v Smernicah 2006/42/CE, 2004/108 CE ter v dodatnih predpisih.

RO **Declarație "CE" de conformitate**
(Directiva 2006/42/CE anexa tip A)
ROBOPAC S.p.A. declară că maşina pentru uz artizanal şi industrial, identificabilă de referințele din josul paginii, este în conformitate cu cerințele esențiale de siguranță şi de protecție a sănătății conform cerințelor din directivele 2006/42/CE, 2004/108 CE şi modificările lor aferente

BG **Декларация "ЕО" за съответствие**
(Директива 2006/42/ЕО, приложение II, вид A)
ROBOPAC S.p.A. декларира, че машината за занаятчийска и индустриална употреба, подлежаща на идентификация чрез данните в долната част, съответства на основните условия за безопасност и здравеопазване, както се изисква от Директиви 2006/42/ЕО, 2004/108 ЕО и съответните промени.

Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico - Person authorised to write the technical sheet - Personne autorisée à rédiger le document technique - Zur Verfassung des technischen Heftes befugte Person - Persona autorizada para realizar el folleto de datos técnicos - Pessoa autorizada à composição do manual técnico - Άτομο που είναι εξουσιοδοτημένο να δημιουργήσει το τεχνικό φυλλάδιο - Persoon bevoegd om het technische dossier samen te stellen - Person der er autoriseret til at danne den endelige tekniske data - Person som är auktoriserad att framställa den tekniska dokumentationen - Henkilö, joka on valtuutettu laatimaan tekniset tiedot sisältävän kirjasen - Person som har autorisasjon til å lage det tekniske heftet - Osoba pověřená zpracováním technické dokumentace - Tehnilise toimiku koostamiseks volitatud isik - Asmuo, įgaliotas sudaryti techninę knygelę - Persona ir autorizēta izveidot tehnisko mapi - Műszaki anyag elkészítésére feljogosult személy - Osoba upoważniona do przygotowania dokumentacji technicznej - Osoba oprávnená vypracovaním technickej dokumentácie - Oseba, pooblaščena za sestavo tehničnega zvezka - Persoană autorizată să constituie fascicolul tehnic - Човек оторизиран за изготвяне на техническата книжка

Aetna Group S.p.A.
Robopac Sistemi Division
S.S. Marecchia, 59
47827 Villa Verucchio, Rimini, Italy

Modello - Model - Modèle - Modell - Modelo
Modelo - αριθμόςσειράς - Model - Model - Modell
Modell - Malli - Model - Mudel - Modelis
Modelis - Modell - Model - Model - Model - Model - Модел

Matricola - Serial number - Matricule - Seriennummer - Matrícula
Número de série - Μοντέλο - Serienummer - Serienummer - Serienr
Serienummer - Sarjanumero - Výrobní číslo - Registreerimistunnistus
Nomenklatūras numurs - Registracijos numeris - Gépszám
Numer fabryczny - Výrobné číslo - Matična številka
Număr serie - Сериен номер

Paolo Pecchenini
(Research & Development Manager)

Repubblica San Marino..... .....

(FR) Conditions de garantie

ROBOPAC S.p.A. s'engage, dans les limites décrites ci-dessous, à remplacer ou à réparer à titre gratuit les pièces qui se révèleraient défectueuses pendant 12 (douze) mois à compter de la date indiquée sur ses documents d'expédition.

Pour bénéficier de la garantie, l'utilisateur doit notifier immédiatement le défaut constaté en indiquant toujours le numéro de série de la machine.

La maison ROBOPAC S.p.A. décidera, selon un jugement sans appel, si elle doit remplacer la pièce défectueuse ou en demander l'envoi pour vérifications et/ou réparation.

Avec le remplacement ou la réparation de la pièce défectueuse, ROBOPAC S.p.A. remplit pleinement ses propres obligations de garantie et est déchargée de toute responsabilité et obligation quant aux frais de transport, de voyage et de séjour des techniciens et monteurs.

En aucun cas ROBOPAC S.p.A. ne pourra être tenue pour responsable d'éventuelles pertes résultant d'un arrêt de la production ni d'éventuels dommages causés à des personnes ou des biens en raison d'une avarie ou d'une suspension forcée de l'utilisation de la machine faisant l'objet de la garantie.

Ne sont pas couverts par la garantie.
- avaries de transport;
- dommages dus à une installation incorrecte;
- utilisation inappropriée de la machine ou négligence;
- modifications ou réparations effectuées par des personnes non autorisées;
- défauts d'entretien;
- pièces sujettes à une détérioration normale d'utilisation.

Pour les composants et les pièces d'achat, ROBOPAC S.p.A. concède à l'utilisateur les mêmes conditions de garantie que celles qu'il obtient des fournisseurs des composants et/ou des pièces précités.

ROBOPAC S.p.A. ne garantit pas la conformité des machines aux normes en vigueur dans les pays ne faisant pas partie de l'Union Européenne.

L'éventuelle adaptation aux normes de la Nation où la machine est installée sera à la charge de l'utilisateur qui assume aussi la pleine responsabilité des modifications apportées, en dégageant ROBOPAC S.p.A. de toute obligation et/ou responsabilité quant à toute revendication qui proviendrait de tiers à cause du non-respect des normes en question.

IT ITALIANO

La realizzazione di questo manuale intende essere una guida pratica per l'utilizzo corretto e sicuro della macchina nonché per una sua razionale manutenzione.
La rete di distribuzione ROBOPAC è, da questo momento, al vostro servizio per qualunque problema di assistenza tecnica, parti di ricambio e per qualunque nuova esigenza che possa far sviluppare la vostra attività.
Ogni osservazione sul presente libretto è un contributo importante per il miglioramento dei servizi che la ROBOPAC intende offrire ai propri clienti.

EN ENGLISH

The purpose of this publication is to give practical guidance concerning the maintenance and the correct use of the machine.
ROBOPAC distribution network is at Your service for any problem regarding technical assistance, spare parts and any new requirement fit for Your business.
Any remark you would like to make on our guidance is of great interest to us, in order to improve services that ROBOPAC usually offers to its own Customers.

FR FRANÇAIS

Avec ce livret nous voulons Vous donner tous les renseignements nécessaires pour l'entretien et l'emploi correct de la machine.
Dès ce moment le réseau de distribution de ROBOPAC est à Votre service pour tout problème concernant l'assistance technique, les pièces de rechange et toutes les exigences qui puissent aider au développement de Votre activité.
Vos observations à propos de ce livret seront les bienvenues, car elles pourront nous aider à améliorer les services que ROBOPAC peut offrir à ses Clients.

DE DEUTSCH

Das vorliegende Handbuch soll Ihnen alle für die Wartung und den richtigen Gebrauch der Maschine erforderlichen Informationen liefern.
Das Vertriebsnetz von ROBOPAC steht Ihnen bei Problemen technischer Natur, für die Lieferung von Ersatzteilen und für jede neue Anforderung, die sich im Laufe Ihrer Tätigkeit ergeben kann, zur Verfügung.
Jede Bemerkung von Ihnen zum vorliegenden Handbuch betrachten wir als einen bedeutenden Beitrag zur Verbesserung des Services, den ROBOPAC seinen Kunden bieten kann.

ES ESPAÑOL

Con éste libro deseamos dar todas las informaciones necesarias para la manutención y el uso correcto de la máquina.
La red de distribución ROBOPAC está desde este momento a Vuestro servicio para cualquier problema de asistencia técnica, partes de recambio y cualquier nueva exigencia que pueda ser útil a Vuestra actividad.
Cada observación que efectueis en el presente libro será una contribucion importante para mejorar los servicios que ROBOPAC puede ofrecer a sus Clientes.

PT PORTUGUÊS

A finalidade deste manual é a de ser um guia prático para a utilização correcta e segura da máquina, assim como para a sua manutenção racional.
A rede de distribuição ROBOPAC está, a partir deste momento, à sua completa disposição para qualquer problema de assistência técnica, peças sobressalentes e para qualquer nova exigência que possa se tornar necessária durante a sua actividade.
Qualquer observação a respeito deste manual representa uma contribuição importante para o melhoramento dos serviços que a ROBOPAC deseja oferecer aos próprios clientes.

EL ΕΛΛΗΝΙΚΑ

Ο σκοπός του παρόντος εγχειρίδιου είναι να δώσει πρακτικές οδηγίες για τη σωστή και ασφαλή χρήση του μηχανήματος καθώς και για τη συντήρησή του.
Το δίκτυο διανομής της ROBOPAC είναι, από αυτή τη στιγμή, στη διάθεσή σας για οποιοδήποτε πρόβλημα τεχνικής βοήθειας και ανταλλακτικών και για οποιαδήποτε νέα απαίτηση που μπορεί να είναι κατάλληλη για την επιχείρησή σας.
Κάθε παρατήρηση σχετικά με το παρόν εγχειρίδιο είναι μια συμβολή για τη βελτίωση των υπηρεσιών που η ROBOPAC έχει σκοπό να προσφέρει στους πελάτες της.

NL NEDERLANDS

De voor U liggende handleiding is bedoeld als een praktische gids voor het correcte en veilige gebruik van de machine, alsook voor een verstandig onderhoud ervan.
Het distributienet van ROBOPAC is U vanaf dit moment van dienst voor elk probleem met betrekking tot technische hulp, reserve-onderdelen en voor elke nieuwe wens die kan ontstaan uit de ontwikkeling van Uw activiteit.
Alle opmerkingen omtrent dit boekje vormen een belangrijke bijdrage voor verbetering van de service die ROBOPAC aan zijn klanten wenst te bieden.

DA DANSK

Formålet med denne manual er at forsyne brugeren med alle de oplysninger, der er nødvendige for at kunne bruge og vedligeholde maskinen korrekt.
ROBOPACs forhandlere står altid til rådighed med hjælp og vejledning, reservedele og oplysninger om de sidste nyheder.
Da vi altid er interesserede i at forbedre vores service, er enhver kommentar til denne manual velkommen.

SV SVENSKA

Avsikten med denna handbok är att utgöra en praktisk handledning för korrekt och säker drift av maskinen, samt att ge erforderlig informationer för ett korrekt underhåll.
ROBOPACs försäljningsorganisation står till förfogande för teknisk service, reservdelar samt övriga önskemål och behov som kan uppstå i Er verksamhet.
Vi är tacksamma för varje eventuell anmärkning på innehållet i denna handbok som kan hjälpa oss att förbättra vår service till våra kunder.

FI SUOMI

Tämän käsikirjan tarkoituksena on antaa käytännön ohjeita koneen huoltoa sekä oikeaa ja turvallista käyttöä varten.
ROBOPACin jakeluverkosto on Sinun palveluksessasi mitä tahansa teknistä apua tarvitessasi, varaosia tilatessasi tai muuta uutta yhtiösi toimintaa koskevaa vaatimusta varten.
Jokainen tätä kirjasta koskeva huomiosi on meille suureksi hyödyksi pystyäksemme parantamaan ROBOPAC in omille asiakkailleen tarjoamia palveluja.

NO NORSK

Hensikten med denne manualen er å gi den nødvendige informasjon om riktig bruk og vedlikehold av maskinen.
ROBOPACs forhandlere står til disposisjon med praktisk hjelp og veiledning, levering av reservedeler eller opplysninger om våre nye produkter.
Vi er takknemlige for kommentarer til boken, slik at vi kan yte en stadig bedre service overfor våre kunder.

CS CZECH

Tento návod k použití má být praktickým průvodcem při správném a bezpečném používání stroje a při jeho údržbě.
Distribuční síť ROBOPAC je od této chvíle k Vaší dispozici ohledně každého problému technické asistence, náhradních dílů a jakéhokoliv nového požadavku, který pomáhá k rozvoji Vaší aktivity.
Každý postřeh k tomuto návodu je důležitým příspěvkem ke zlepšení služeb, které ROBOPAC nabízí svým klientům.

ET EESTI KEEL

Selle käsiraamatu eesmärgiks on osutada praktilist abi seadme õigeks ja ohutuks kasutamiseks ning hooldamiseks.
ROBOPAC'i jaotusvõrk on nüüdsest teie käsutuses küsimustes, mis puudutavad tehnilist külge, varuosi ja igat uut ettevõtte arengule kasulikku nõuet.
Iga teie poolne tähelepanek käesoleva juhendi kohta on teretulnud ja abiks ROBOPAC'i poolt oma klientidele pakutavate teenuste paremaks muutmisel.

LV LATVIEŠU

Šīs rokasgrāmatas mērķis ir sniegt praktiskos norādījumus par mašīnas pareizo tehnisko apkalpošanu un lietošanu.
Jūsu rīcībā ir firmas ROBOPAC izplātītāju tīkls, kuru Jūs varēsiet izmantot, lai saņemtu nepieciešamu tehnisko palīdzību, rezerves daļas vai apmierinātu Jūsu biznesa attīstības jaunas vajadzības.
Visas piezīmes par šo rokasgrāmatu mums ir ļoti svarīgas, lai mēs varētu uzlabot pakalpojumus, kurus firma ROBOPAC parasti sniedz saviem klientiem.

LT LIETUVIŲ

Šio leidinio tikslas yra supažindinti vartotoją su tinkamu ir saugiu įrengimo naudojimu bei jo technine priežiūra.
ROBOPAC distribucijos tinklas nuo šiol jūsų paslaugoms dėl bet kokių techninio aptarnavimo problemų, pekeitimo dalių, bei bet kokių pageidavimų galinčių padėti jūsų veiklai.
Visos pastabos šiam leidiniui yra svarbios bendradarbiavimui gerinant ROBOPAC teikimo paslaugas savo klientams.

HU MAGYAR

Jelen kézikönyv összeállításának célja, hogy gyakorlati útmutató legyen a gép pontos és biztonságos használatához, valamint racionális karbantartásához.
A ROBOPAC forgalmazói hálózata ettől a pillanattól kezdve rendelkezésére áll bármilyen műszaki jellegű probléma, alkatrészek és bármely más felmerülő igény esetén, amely tevékenységének fejlesztését eredményezheti.
Bármely, a jelen gépkönyvvel kapcsolatos észrevétel jelentősen hozzájárul azoknak a szolgáltatásoknak a javításához, melyet a ROBOPAC saját ügyfeleinek igyekszik nyújtani.

PL POLSKI

Celem niniejszego podręcznika jest dostarczenie praktycznych informacji, dotyczących prawidłowego oraz bezpiecznego korzystania z urządzenia, jak również jego właściwej konserwacji .
Od tej chwili sieć dystrybucji ROBOPAC jest do Państwa dyspozycji, w przypadku zaistnienia jakichkolwiek problemów związanych z serwisem technicznym, częściami zamiennymi oraz wszelkimi innymi potrzebami czy też pytaniami, mogącymi wyniknąć w trakcie prowadzonej przez Państwa działalności.
Wszelkie uwagi dotyczące niniejszego podręcznika przyczynią się do podniesienia jakości usług, jakie ROBOPAC pragnie świadczyć na rzecz swoich klientów.

SK SLOVENSKY

Táto príručka bola spracovaná za tým účelom, aby Vám slúžila ako praktický sprievodca na správne a bezpečné používanie strojného zariadenia, ako aj na jeho racionálnu údržbu.
Distribučná sieť spoločnosti ROBOPAC je odteraz k Vašim službám pre akýkoľvek problém, čo sa týka technického servisu, náhradných dielov a pre akúkoľvek inovačnú požiadavku, ktorá môže pomôcť zlepšiť Vašu činnosť.
Každá pripomienka k predloženej príručke je pre nás dôležitým príspevkom na zlepšenie služieb, ktoré spoločnosť ROBOPAC bežne ponúka svojim zákazníkom.

SL SLOVENSKO

Namen tega priročnika je posredovati praktične nasvete za pravilno in varno uporabo stroja ter za smotrno načrtovanje vzdrževalnih del na njem.
Distribucijska mreža proizvajalca ROBOPAC Vam je v vsakem trenutku na razpolago pri tehnični podpori, nadomestnih delih, ter pri vseh novih rešitvah, ki lahko dodatno pripomorejo k izboljšanju postopkov v Vaši dejavnosti.
Vsaka pripomba bo dobrodošla, saj je pomembna za razvijanje in izboljšave storitev, ki jih želi proizvajalec ROBOPAC nuditi svojim strankam.

RO ROMÂNA

Realizarea acestui manual intenționează să fie un ghid practic pentru utilizarea corectă şi sigură a maşinii dar şi pentru efectuarea raţională a operaţiunilor de întreţinere.
Reţeaua de distribuţie ROBOPAC este, din acest moment, la dispoziţia Dvs. pentru orice problemă legată de asistenţa tehnică, piese de schimb şi pentru orice nouă cerinţă care v-ar putea favoriza dezvoltarea activităţii dvs.
Orice observaţie din prezentul manual este o contribuţie importantă pentru îmbunătăţirea serviciilor pe care ROBOPAC intenționează să le ofere propriilor clienți.

BG Български

Това упътване има за цел да бъде практически водач заз правилното и безопасно използване на машината, както и за рационалната й поддръжка.
От този момент мрежата за разпростанение РОБОПАК е на ваше разположение за всякакви проблеми по техническото обслужване, резервните части и за всяка нововъзникнала необходимост, която може да допринесе за развитието на вашата дейност.
Всяка забележка по настоящата книжка е важен принос за подобряване на обслужването, което РОБОПАК смята да предложи на своите клиенти.

Indirizzare a:	Sendes til:	Észrevételeiket a következő cím-
Address to:	Skickas till:	re kérjük:
Adresser à:	Jakeluosoite:	Kierować na adres:
Senden an:	Sendes til:	Adresujte na:
Enviar a:	Adresujte na:	Nasloviti na:
Enviar a:	Pöörduda:	Adresați către:
Αποστείλατε προς	Sūtīt uz šādu adresi:	Адресирайте до:
Richten aan:	Kreiptis į :	

ROBOPAC SPA

VIA FABRIZIO DA MONTEBELLO, 81

47892 GUALDICCIOLO REPUBBLICA S. MARINO (RSM)

Tel. 0549 (international ++378) 910511 • Fax. 0549/908549-905946

http ://www.aetnagroup.com

© 1992-1998 IDM Esperti in comunicazione tecnica - ROBOPAC S.p.A.
La riproduzione, la divulgazione e l'utilizzazione parziale o totale di questo documento, con qualsiasi mezzo, non sono consentite senza il preventivo consenso scritto della titolare dei diritti. Eventuali infrazioni saranno perseguite nei modi e nei tempi previsti dalla legge - Con riserva di modifiche. © 2002 - Autore dei testi, dell'illustrazioni e dell'impaginazione: IDM esperti in comunicazione tecnica - Forlì - I testi possono essere riprodotti, integralmente o parzialmente, purché venga citato l'autore.

SOMMAIRE

2 INFORMATIONS GÉNÉRALES

1.1. BUT DU MANUEL....2
1.2. IDENTIFICATION CONSTRUCTEUR ET MACHINE....3
1.3. TERMES ET DÉFINITIONS....3
1.4. MODALITÉ DE DEMANDE D'ASSISTANCE....4
1.5. DOCUMENTATION EN ANNEXE....4

3 INFORMATIONS SUR LA SÉCURITÉ

2.1. AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX DE SÉCURITÉ....5
2.2. CONSIGNES DE SÉCURITÉ LORS DU DÉPLACEMENT ET DE L'INSTALLATION DE LA MACHINE....6
2.3. AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ POUR L'UTILISATION ET LE FONCTIONNEMENT7
2.4. CONSIGNES DE SÉCURITÉ EN CAS D'EMPLOI INCORRECT....8
2.5. INFORMATIONS DE SÉCURITÉ SUR LES RISQUES RÉSIDUELS....10
2.6. AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ POUR LES RÉGLAGES ET L'ENTRETIEN....12
2.7. SIGNAUX DE SÉCURITÉ ET D'INFORMATION ...13

4 INFORMATIONS TECHNIQUES

3.1. DESCRIPTION GÉNÉRALE MACHINE....14
3.2. DESCRIPTION DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT....16
3.3. DESCRIPTION DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ...17
3.4. DESCRIPTION DISPOSITIFS ÉLECTRIQUES 18
3.5. ACCESSOIRES SUR DEMANDE....19
3.6. DONNÉES TECHNIQUES "ROTOPLAT 107-307-407-507-707"....20
3.7. DONNÉES TECHNIQUES DE LA BOBINE "ROTOPLAT 107-307-407-507-707"....22
3.8. DONNÉES TECHNIQUES "ROTOPLAT TP 107-307-407-507-707"....23
3.9. DONNÉES TECHNIQUES DE LA BOBINE "ROTOPLAT TP 107-307-407-507-707"....24
3.10. NIVEAUX DE BRUIT....25
3.11. CARACTÉRISTIQUES DE L'ENVIRONNEMENT D'INSTALLATION....25

5 INFORMATIONS SUR LA MANUTENTION ET L'INSTALLATION

4.1. CONSEILS POUR LA MANUTENTION ET LE CHARGEMENT....26
4.2. EMBALLAGE ET DÉBALLAGE....26
4.3. TRANSPORT ET MANUTENTION....27
4.4. INSTALLATION PARTIES DÉMONTÉES....27
4.5. FIXATION DE LA MACHINE....30
4.6. FIXATION MACHINE AU SOL....30
4.7. RECOMMANDATIONS CONCERNANT LES BRANCHEMENTS....31
4.8. BRANCHEMENT PNEUMATIQUE....31
4.9. BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE....32

6 INFORMATIONS SUR LES RÉGLAGES

5.1. CONSEILS POUR LES RÉGLAGES....33
5.2. RÉGLAGE "ÉTIRAGE FILM"....33
5.3. RÉGLAGE CHAÎNE ROTATION TABLE....34
5.4. RÉGLAGE CHAÎNE LEVAGE CHARIOT PORTE-BOBINE....34
5.5. RÉGLAGE DE ROUES DE GUIDAGE DE LA TABLE....34
5.6. RÉGLAGE RALENTISSEMENT BOBINE "PLURIBALL"....35

7 INFORMATIONS SUR L'UTILISATION

6.1. CONSEILS POUR L'UTILISATION ET LE FONCTIONNEMENT....36
6.2. DESCRIPTION COMMANDES....36
6.3. DESCRIPTION COMMANDES ÉLECTROMÉCANIQUES....37
6.4. DESCRIPTION TOUCHES (GRISES) DES PROGRAMMES....38
6.5. DESCRIPTION TOUCHES (JAUNES) INTRODUCTIONS PARAMÈTRES....39
6.6. DESCRIPTION TOUCHES (VERTES) SÉLECTION CYCLES....40
6.7. DESCRIPTION TABLEAU SYNOPTIQUE....41
6.8. ALLUMAGE ET EXTINCTION MACHINE....41
6.9. PROGRAMMATION PARAMETRES CYCLE....42
6.10. DESCRIPTION DES CYCLES DE CERCLAGE 42
6.11. DÉMARRAGE ET ARRÊT CYCLE....43
6.12. ARRET D'URGENCE ET REDEMARRAGE....44
6.13. MONTÉE MANUELLE CHARIOT PORTE-BOBINE....44
6.14. CHANGEMENT DE HAUTEUR DU PRESSEUR....45
6.15. CHARGER LA BOBINE....46
6.16. CHARGEMENT BOBINE "PLURIBALL"....47

8 INFORMATIONS SUR L'ENTRETIEN

7.1. CONSEILS POUR L'ENTRETIEN....48
7.2. TABLEAU INTERVALLES D'ENTRETIEN....49
7.3. SCHÉMA POINTS DE LUBRIFICATION....50
7.4. TABLEAU LUBRIFIANTS....51
7.5. PURGE CONDENSATION....52
7.6. NETTOYAGE FILTRE DE L'AIR....52

9 INFORMATIONS SUR LES PANNES

8.1. MESSAGES D'ALARME....53
8.2. CONTRÔLE LED....55

10 INFORMATIONS SUR LES REMPLACEMENTS

9.1. CONSEILS POUR LE REMPLACEMENT DE PIÈCES....56
9.2. REMPLACEMENT ROUES TABLE ROTATIVE 57
9.3. LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE DE PREMIÈRE NÉCESSITÉ....57
9.4. DÉMONTAGE ET ÉLIMINATION DE LA MACHINE....58

11 ANNEXES

10.1. SCHÉMA PNEUMATIQUE....59

IDM - IN24154800.fm

Chapitre 1

INFORMATIONS GÉNÉRALES

1.1. BUT DU MANUEL

– Ce livret est livré avec la machine afin de fournir à l'utilisateur les prescriptions d'emploi pour prévenir et réduire tout risque lors de l'interaction homme-machine.

  Les informations sont fournies par le constructeur dans sa langue d'origine (ITALIEN) selon un principe d'écriture professionnelle et conformément aux normes en vigueur.

  Pour faciliter la lecture et la compréhension des informations, on a suivi les principes de communication les plus conformes aux caractéristiques des destinataires.

  Les informations peuvent être traduites en d'autres langues pour satisfaire toute exigence législative et/ou commerciale.

  Les traductions des livrets doivent être effectuées directement, sans altérations, en les tirant directement des INSTRUCTIONS D'ORIGINE.

  Chaque traduction (même celles qui sont effectuées par le mandataire ou par la personne qui introduit la machine dans la zone linguistique en question) doit bien spécifier "TRADUCTIONS DES INSTRUCTIONS D'ORIGINE".

– Conserver ce manuel durant tout le cycle de vie de la machine dans un endroit connu et facilement accessible pour qu'il soit toujours à disposition surtout en cas de nécessité.

– Pour trouver aisément les informations souhaitées, voir la table des matières et l'index analytique.

– Quelques informations contenues dans ce livret pourraient ne pas correspondre parfaitement à la configuration réelle de la machine livrée.

– Les informations supplémentaires, éventuellement introduites, n'influencent pas la lisibilité et ne compromettent pas le niveau de sécurité.

– Le constructeur a le droit d'apporter toute modification aux informations de ce livret sans préavis obligatoire, à condition de ne pas altérer le niveau de sécurité.

– Pour mettre en évidence des parties de texte ou spécifications importantes, les symboles représentés et décrits ci-dessous sont utilisés.

Danger
Attention

Le symbole indique des situations très dangereuses qui risquent, si elles sont négligées, de mettre en péril la sécurité et la santé du personnel.

Précaution

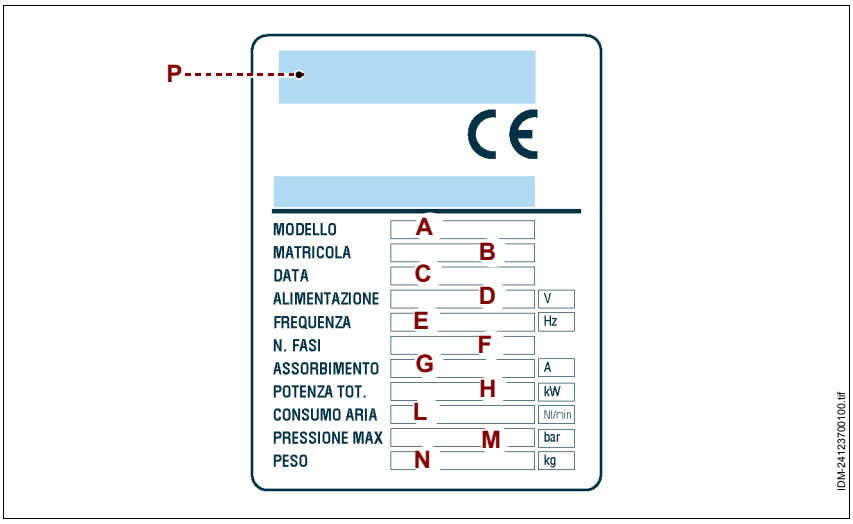
Ce symbole indique qu'il est nécessaire d'adopter un comportement approprié afin d'éviter tout risque pour la sécurité et la santé du personnel et ne pas causer de dommages matériels.

Important

Ce symbole indique des informations techniques et de fonctionnement plutôt importantes qui ne doivent pas être négligées.

1.2. IDENTIFICATION CONSTRUCTEUR ET MACHINE

La plaque d'identification représentée est appliquée directement sur la machine. Sur cette plaque sont reportées les références et toutes les indications indispensables à la sécurité en service.



A) Modèle de la machine

B) Numéro de la machine

C) Année de fabrication

D) Tension d'alimentation électrique.

E) Fréquence d'alimentation électrique.

F) Phases d'alimentation électrique

G) Courant électrique absorbé

H) Puissance électrique installée

L) Consommation d'air

M) Pression max. d'alimentation air

N) Poids de la machine

P) identification constructeur.

1.3. TERMES ET DÉFINITIONS

Un certain nombre de termes présents dans le manuel sont expliqués de façon à fournir une vision plus complète de leur sens.

- **Entretien ordinaire:** ensemble des opérations nécessaires pour maintenir la fonctionnalité et les performances de la machine. Ces opérations sont normalement programmées par le fabricant qui établit les compétences nécessaires ainsi que les modes d'intervention.
- **Entretien extraordinaire:** ensemble des opérations nécessaires pour maintenir la fonctionnalité et les performances de la machine. Ces opérations ne sont pas programmées par le fabricant et doivent être effectuées par le responsable de l'entretien.
- **Opérateur spécialisé:** personne choisie et autorisée parmi celles possédant les caractéristiques, les compétences et les informations nécessaires à l'utilisation et à l'entretien ordinaire de la machine.
- **Ouvrier préposé à l'entretien:** technicien choisi et autorisé parmi ceux qui ont les qualités requises pour effectuer les interventions d'entretien ordinaire et extraordinaire sur la machine. Il doit par conséquent posséder des informations et compétences précises ainsi que des capacités particulières dans le secteur d'intervention.
- **Changement de format:** ensemble d'interventions à effectuer sur la machine, avant de commencer à travailler avec caractéristiques différentes par rapport aux précédentes.

- **Formation:** processus de formation pour transférer au nouvel opérateur les connaissances, les compétences et les conduites nécessaires pour utiliser la machine de façon autonome, convenable, correcte et sans risques.
- **Installateur :** technicien choisi et autorisé par le fabricant ou par son mandataire, parmi ceux qui possèdent les conditions requises pour installer et tester la machine ou l'installation en question.
- **Assistant:** c'est une personne subordonnée, ayant des fonctions d'assistance dans l'activité de production de la machine ou dans l'exploitation de l'installation en question.

1.4. MODALITÉ DE DEMANDE D'ASSISTANCE

Pour toute question, s'adresser à l'un des centres autorisés.
Pour toute demande d'assistance technique concernant la machine, indiquer les données se trouvant sur la plaque d'identification, le nombre d'heures approximatif d'utilisation et le type de problème.

1.5. DOCUMENTATION EN ANNEXE

Sauf tout accord commercial différent, la machine est équipée de la documentation indiquée ci-dessous.

- Schéma électrique et liste des composants
- Manuels des dispositifs commerciaux installés (si nécessaire pour l'utilisation de la machine)
- DVD contenant les informations suivantes:
- Mode d'emploi et d'entretien traduit en plusieurs langues
- Catalogue des pièces de rechange

IDM 241-548-0.fm

Chapitre 2

INFORMATIONS SUR LA SÉCURITÉ

2.1. AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX DE SÉCURITÉ

– Lire attentivement le mode d'emploi spécifié dans le livret, ainsi que les instructions appliquées directement sur la machine.
Il est important de consacrer un peu de temps à la lecture de la "Notice d'Instructions" afin de réduire les risques et d'éviter des accidents fâcheux.

– Avant d'utiliser la machine, l'opérateur doit comprendre le contenu complet du mode d'emploi.

– Faire attention aux AVERTISSEMENTS DE SECURITE, ne pas adopter d'USAGES IMPROPRES et évaluer les RISQUES RESIDUELS qui pourraient subsister.

– La prudence est indispensable. La sécurité dépend également du comportement de tous ceux qui utilisent la machine pendant sa durée de vie prévue.

Certains accidents peuvent être dus à un emploi "distrait" de la machine par l'opérateur.

Il est toujours trop tard de se rappeler de ce qu'on aurait dû faire lorsque cela est déjà arrivé.

– Les signaux d'information doivent être toujours bien lisibles; respecter les indications qu'ils contiennent.
Les signaux d'information peuvent avoir des formes et des couleurs différentes et sont utilisés pour signaler des dangers, des obligations, des interdictions et des indications.

– En plus de la conformité des lois en vigueur, lors de la conception de la machine le constructeur a respecté toutes les "règles de bonne pratique de réalisation".
La machine a été conçue pour être fabriquée et équipée des dispositifs qui garantissent la plus grande sécurité.
Toute modification et l'enlèvement des dispositifs de sécurité peuvent causer des risques (même graves) pour les opérateurs.

– Le personnel autorisé à accomplir n'importe quel type d'opération sur la machine doit avoir la compétence nécessaire dans son domaine d'intervention.

– **Le Constructeur décline toute responsabilité pour l'endommagement éventuel du produit emballé lors des phases de banderolage et de stabilisation, ainsi que par la suite.**

Le non respect des informations contenues dans ce livret peut entraîner des risques pour la santé et la sécurité des personnes, ainsi que des pertes économiques.

2.2. CONSIGNES DE SÉCURITÉ LORS DU DÉPLACEMENT ET DE L'INSTALLATION DE LA MACHINE

– Le personnel préposé à la manutention de la machine (chargement et déchargement) doit avoir les capacités et les expériences requises nécessaires.

– Effecteur toute opération de déplacement (chargement et déchargement) conformément aux informations appliquées directement sur la machine, sur l'emballage et dans le mode d'emploi relatif.

– Lors des opérations de déplacement, selon les conditions spécifiques, demander l'aide d'un ou de plusieurs assistants. De cette façon, on peut prévenir tout risque imprévu.
Pour réduire les risques relatifs à la présence d'assistants lors de ces opérations, les renseigner au préalable sur l'activité à accomplir et sur la conduite à respecter.

– La manutention à l'aide de moyens spécifiques (grues, chariots élévateurs, etc.) doit être effectuée par du personnel spécifiquement formé et en toute sécurité.

– Lorsqu'on utilise des moyens de levage, introduire et/ou fixer les dispositifs (crochets, fourches, etc.) EXCLUSIVEMENT dans les positions prévues sur l'emballage et/ou la machine.

– Le transport ne doit être effectué que par des moyens spécifiques et de capacité de charge adéquate.

– S'assurer que la machine et ses pièces sont correctement fixées au moyen de transport.
Vérifier et préparer des signaux convenables si le gabarit de la machine dépasse les limites hors tout admises par les normes de circulation routière.

– La température minimale et maximale (lors du transport et/ou du stockage) doit être comprise dans les limites admises, pour ne pas endommager les pièces électriques.

– Ne PAS installer la machine dans des endroits à risque d'explosion et/ou d'incendie. Eviter tout endroit exposé aux intempéries et aux substances corrosives.

– Avant d'entamer l'installation, évaluer si c'est le cas de suivre un "plan de sécurité" pour garantir l'intégrité des opérateurs préposés directement.

– Assurer des conditions de sécurité appropriées en cas de travail en zones surélevées, pas aisément accessibles ou dangereuses.

– Effectuer l'installation selon les espaces périmétriques minimums qui sont spécifiés par le constructeur et conformément aux opérations de travail à proximité.

– Réaliser le projet d'installation de la machine si celle-ci doit interagir (directement ou indirectement) avec une autre machine ou une ligne de production.
Un tel projet doit prendre en compte toutes les conditions de service, afin de respecter les lois en vigueur en matière de sécurité dans les lieux de travail.

- S'assurer que l'endroit d'installation dispose d'un système de changement d'air adéquat, ce qui évite la concentration d'air insalubre pour les opérateurs.
- Mettre en œuvre les solutions les plus adéquates pour maintenir le niveau de bruit au minimum, de manière à réduire la pollution sonore.
- Effectuer les branchements électriques de façon appropriée, selon les indications fournies par le constructeur et conformément aux lois et aux normes en vigueur en la matière.

  Les branchements électriques ne doivent être effectués que par des électriciens expérimentés.
- Le technicien préposé à l'installation doit exécuter l'essai relatif pour vérifier, au moyen d'un contrôle général, si la machine peut être démarrée sans risques pour l'opérateur.
- Tous les éléments d'emballage doivent être éliminés conformément aux lois en vigueur dans le pays d'installation de la machine.

  Le non respect des informations contenues dans ce livret peut entraîner des risques pour la santé et la sécurité des personnes, ainsi que des pertes économiques.

2.3. AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ POUR L'UTILISATION ET LE FONCTIONNEMENT

- L'opérateur doit être adéquatement formé et doit avoir les capacités requises pour l'activité qu'il doit accomplir; de plus, ses conditions doivent garantir l'utilisation en toute sécurité de la machine.
- Lorsqu'il utilise la machine pour la première fois, l'opérateur doit lire le mode d'emploi, localiser les fonctions des commandes et simuler certaines manœuvres, notamment le démarrage et l'arrêt de la machine.
- Cette machine est conçue et réalisée pour satisfaire toutes les conditions de travail prévues par le constructeur.

  La machine doit être utilisée EXCLUSIVEMENT avec les dispositifs de sécurité d'origine installés par le constructeur.

  Ne PAS modifier, éviter ni éliminer les dispositifs de sécurité installés sur la machine.
- Ne PAS modifier, de n'importe quelle façon, les caractéristiques de réalisation et de fonctionnement de la machine.
- Ne PAS utiliser la machine si les dispositifs de sécurité prévus sont défectueux ou installés de façon incorrecte.
- Utiliser TOUJOURS les dispositifs de protection individuelle spécifiés sur le livret ainsi que les dispositifs prévus par les lois en vigueur en matière de sécurité dans le lieu de travail.
- Dans les espaces périmétriques, notamment le poste de commande, maintenir CONSTAMMENT des conditions adéquates et sans obstacles, ce qui permet de réduire les risques pour l'opérateur.
- La machine ne doit être utilisée QUE par un opérateur seulement, spécialement chargé et autorisé par l'employeur.

– La participation d'un ou de plusieurs assistants pendant certaines phases de travail ou opérations d'entretien (de routine) peut entraîner des risques imprévus.
  Pour réduire les risques relatifs à la présence d'assistants lors de ces opérations, les renseigner au préalable sur l'activité à accomplir et sur la conduite à respecter.
– S'assurer toujours qu'il n'y a aucune personne étrangère dans le rayon d'action de la machine lors des activités de production et d'entretien.

Le non respect des informations contenues dans ce livret peut entraîner des risques pour la santé et la sécurité des personnes, ainsi que des pertes économiques.

2.4. CONSIGNES DE SÉCURITÉ EN CAS D'EMPLOI INCORRECT

Emploi incorrect et raisonnablement prévisible

– Emploi incorrect et raisonnablement prévisible: **"tout emploi de la machine de façon différente de ce qui est spécifié dans le livret et pouvant être dû à un comportement humain bien prévisible "**.

La machine ne doit être utilisée que pour banderoler et stabiliser des produits emballés (contenus dans des boîtes, des récipients pour liquides, etc.) de forme convenable ou, de toute façon, d'une forme garantissant une palettisation stable.

Les caractéristiques des emballages contenant des liquides ou des matériaux inconsistants doivent être conformes au produit contenu; de plus, les emballages doivent être parfaitement fermés et étanches, ce qui évite tout écoulement éventuel du produit contenu.

Ne PAS palettiser ni banderoler des produits emballés (contenus dans des boîtes, des récipients pour liquides, etc.) de forme irrégulière ou ne garantissant PAS leur stabilité.

– La machine doit être utilisée EXCLUSIVEMENT pour les emplois prévus par le constructeur.
– Ne JAMAIS faire utiliser la machine aux opérateurs pas adéquatement formés, renseignés et autorisés.
– Ne PAS permettre d'écoulements éventuels des emballages contenant des produits liquides ou inconsistants.
– Ne PAS banderoler des produits séparés, de forme irrégulière et pas correctement ramassés, ce qui évitera toute erreur de palettisation.
– Ne pas utiliser la machine pour banderoler et stabiliser des êtres vivants (animaux ou personnes).
– Ne PAS utiliser la machine avec des matériaux de banderolage différents de ceux qui sont prévus par le constructeur.
– Ne pas utiliser la machine en tant que dispositif de levage ou surface d'appui pour toute activité de travail (par exemple en tant que table de travail).

IDM 241-548-0.fm

- Ne pas étirer ou pré-étirer excessivement le film et ne pas effectuer un nombre excessif de banderolages, ce qui endommagerait les emballages et les produits contenus.
- Ne PAS utiliser (ni faire utiliser) la machine pour tout usage impropre ou selon des modes pas prévus par le constructeur.
- Ne PAS utiliser (ni faire utiliser) la machine si les dispositifs de sécurité sont défectueux, désactivés et/ou pas parfaitement installés.
- Ne PAS continuer à utiliser la machine s'il l'on détecte des anomalies. Arrêter immédiatement la machine et la redémarrer exclusivement après le rétablissement des conditions normales d'emploi.
- AUCUNE opération ne doit être effectuée lorsque la machine est en marche; toute opération éventuelle peut être accomplie EXCLUSIVEMENT après l'arrêt de la machine en toute sécurité.
- Ne PAS utiliser la machine sans les dispositifs de protection individuelle spécifiés par le constructeur et prévus par les lois en vigueur dans les lieux de travail.
- Ne PAS utiliser la machine si les opérations d'entretien programmé n'ont pas été correctement effectuées.
- Ne PAS nettoyer ni laver la machine en utilisant des produits agressifs, ce qui endommagerait ses pièces.
- Ne PAS remplacer les éléments de la machine en utilisant des pièces détachées pas d'origine ou avec des caractéristiques de conception et de réalisation différentes.
- Ne PAS quitter la machine ni la laisser sans surveillance à la fin du processus de production si elle n'est pas arrêtée en toute sécurité.

Obligations de l'employeur

- L'opérateur doit être correctement formé, afin qu'il acquière les compétences requises pour utiliser des machines de banderolage ou dans tout domaine similaire.
  A la fin de sa phase de formation, s'assurer que l'opérateur a bien compris le contenu complet du mode d'emploi, notamment les informations de sécurité.
- L'opérateur doit démontrer qu'il a les capacités requises pour l'activité qu'il doit accomplir; de plus, ses conditions doivent garantir l'utilisation en toute sécurité de la machine.
- L'employeur doit renseigner l'opérateur sur les EMPLOIS INCORRECTS et raisonnablement prévisibles, ainsi que sur les RISQUES RESIDUELS toujours présents.
- L'opérateur doit être à même de lire et de comprendre le mode d'emploi et de reconnaître les signaux de sécurité.
- La machine doit être utilisée EXCLUSIVEMENT par des opérateurs adéquatement formés, renseignés et autorisés.

  L'employeur devrait documenter correctement la formation de ses opérateurs, de manière à fournir les preuves requises en cas de litige.

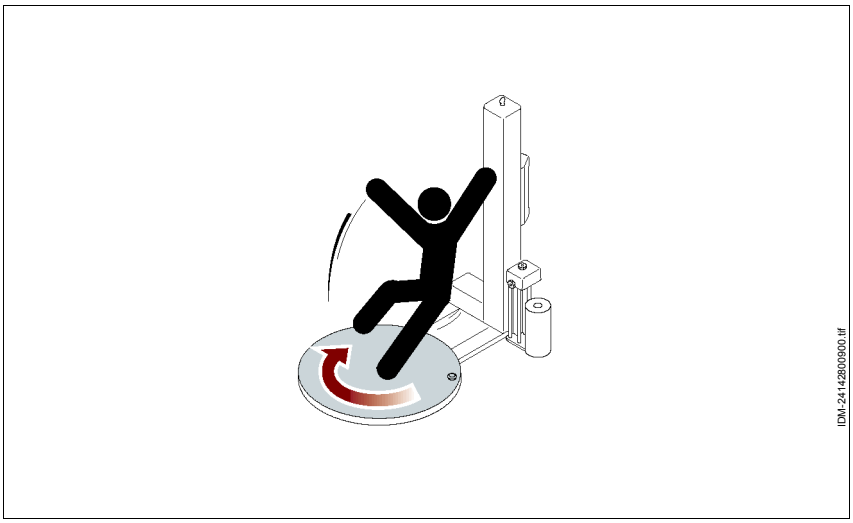
2.5. INFORMATIONS DE SÉCURITÉ SUR LES RISQUES RÉSIDUELS

– Lors de la conception et de la réalisation de la machine, le constructeur a veillé particulièrement aux RISQUES RESIDUELS qui pourraient compromettre la santé et la sécurité des opérateurs.

– Les risques résiduels sont les suivants: **"tous les risques qui demeurent en dépit des solutions de sécurité suivies lors de la phase de conception"**.

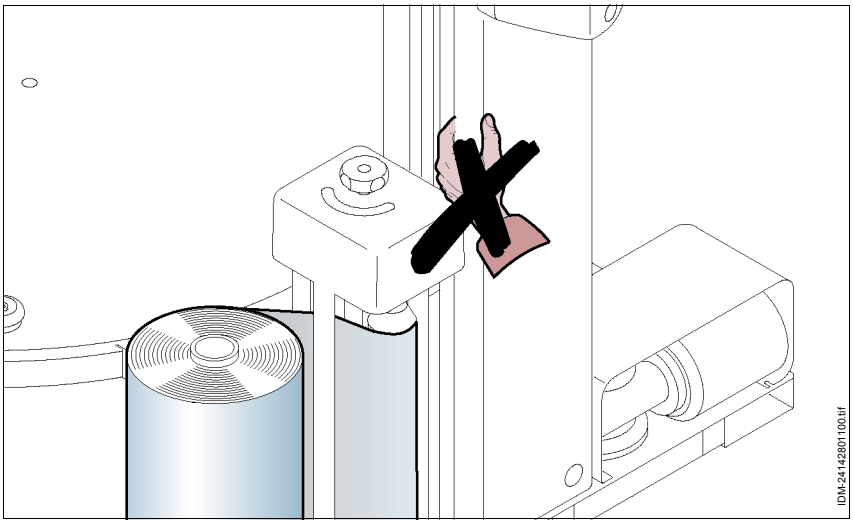
– La liste spécifie les risques résiduels qui se passent le plus souvent sur ce type de machines.

– **Danger de collision et de glissement:** ne pas monter sur n'importe quelle pièce de la machine lorsque celle-ci est en service.

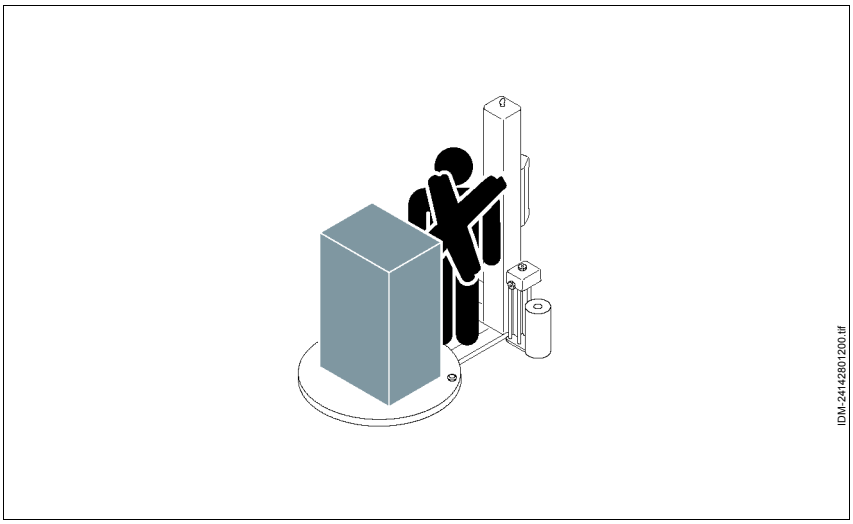


– **Danger de collision et de glissement:** ne pas s'approcher des pièces de la machine lorsque celle-ci est en service.

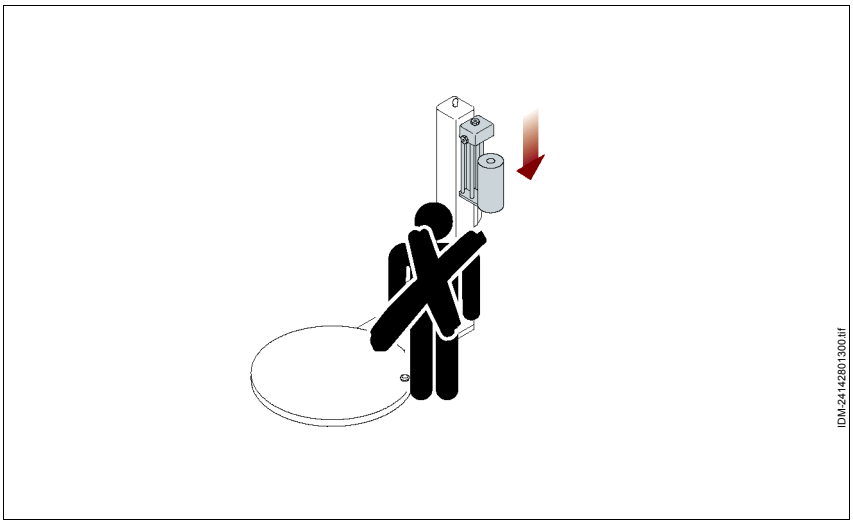
– **Danger de sectionnement membres supérieurs:** ne pas introduire les mains à l'intérieur d'organes en mouvement.



– **Danger d'écrasement du corps:** ne pas stationner dans la zone opérationnelle de la machine.

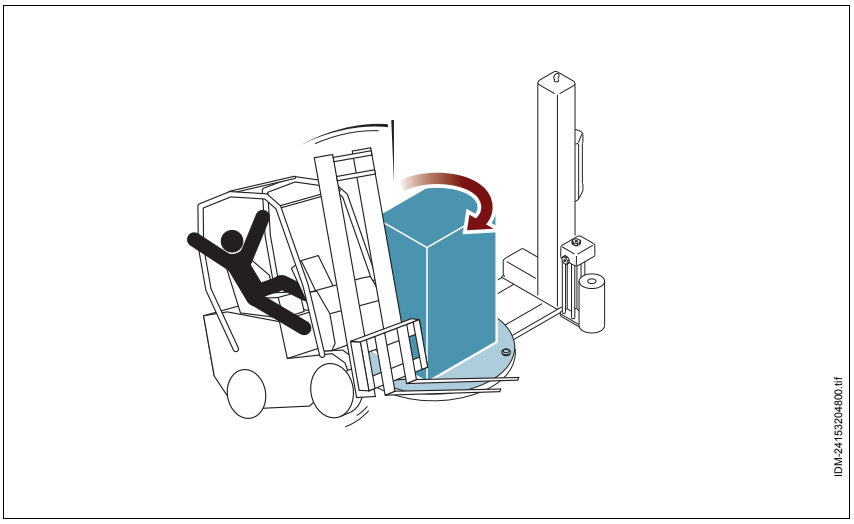


– **Danger d'écrasement du corps:** ne pas stationner dans la zone opérationnelle de la machine.



– **Danger de collision et de glissement:** ne pas monter sur le dispositif de levage ni s'approcher par celui-ci aux pièces de la machine (telles que la table tournante) lorsque celle-ci est en service.

– **Danger de chute ou de projection d'objets:** ne pas utiliser la machine à une vitesse inadéquate au type de produit à banderoler.



Si les emballages à banderoler contiennent des éléments instables et dangereux, il est nécessaire de prendre des mesures de sécurité adéquates (par exemple: systèmes de protection le long du périmètre) afin d'éliminer tout risque de lésion.

2.6. AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ POUR LES RÉGLAGES ET L'ENTRETIEN

– Pour maintenir le parfait état de marche de la machine, effectuer les opérations d'entretien programmé prévues par le fabricant. Un bon entretien permettra d'obtenir les meilleures prestations, une durée de service plus longue et le maintien constant des conditions de sécurité.

– Activer tous les dispositifs de sécurité de la machine avant d'exécuter toute opération d'entretien et de réglage.

– Signaler les zones limitrophes et prédisposer des conditions de sécurité appropriées, conformément aux lois sur le travail, pour prévenir et réduire les risques.

– Toute opération d'entretien dans des zones pas aisément accessibles ou dangereuses ne doit être effectuée qu'après avoir garanti les conditions nécessaires.

– Le personnel préposé à l'entretien de routine de la machine (réglages, remplacements, etc.) doit avoir des compétences techniques et des capacités professionnelles reconnues.

– NE PAS effectuer d'interventions différentes de celles indiquées dans la notice d'utilisation sans l'autorisation expresse du fabricant.

– Ne PAS utiliser de produits contenant des substances corrosives, inflammables ou nuisibles à la santé.

– Utiliser les dispositifs de protection individuelle prévus par les lois sur la sécurité dans les lieux de travail et spécifiés sur le livret et/ou directement sur la machine.

– Remplacer les composants SEULEMENT par des PIECES DE RECHANGE ORIGINALES ou avec des caractéristiques de conception et de fonctionnement EGALES.

L'utilisation de pièces de rechange semblables mais pas originales peut conduire à des réparations non conformes, prestations altérées et dommages économiques.

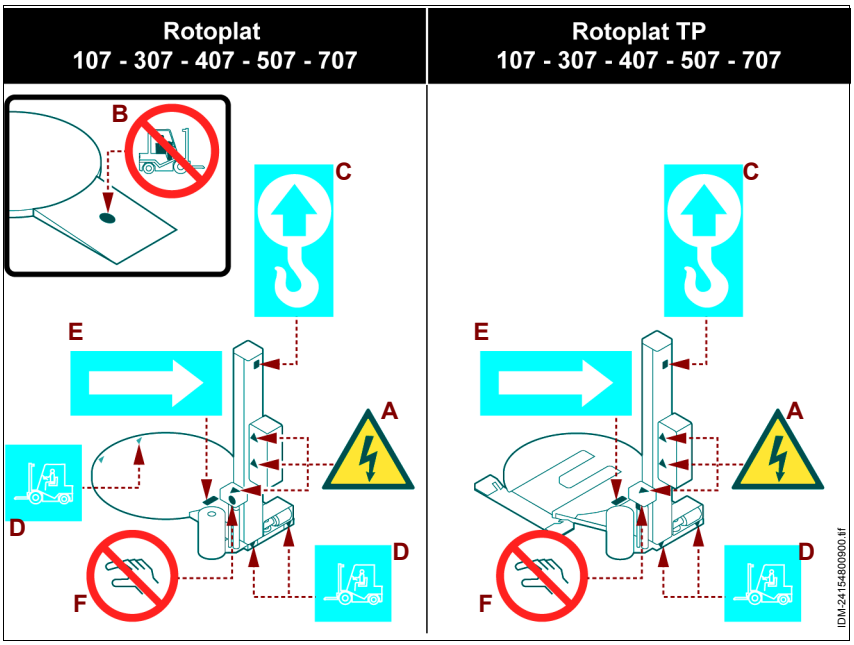
Les composants et/ou dispositifs de sécurité doivent être remplacés SEULEMENT par des pièces de rechange originales afin de ne pas compromettre le niveau de sécurité prévu.

- Utiliser les lubrifiants (huiles et graisses) conseillés par le fabricant ou des lubrifiants ayant les mêmes caractéristiques chimique-physiques.
- Ne pas disperser dans l'environnement les liquides polluants, pièces usagées et résidus d'entretien.
- Sélectionner les éléments selon les caractéristiques chimiques et physiques du matériau et effectuer l'élimination sélective selon les lois en vigueur en la matière.
- Toute opération éventuelle de maintenance non périodique ne doit être exécutée QUE par du personnel qualifié, dont l'expérience est bien connue et acquise dans le domaine concerné.

Le non respect des informations contenues dans ce livret peut entraîner des risques pour la santé et la sécurité des personnes, ainsi que des pertes économiques.

2.7. SIGNAUX DE SÉCURITÉ ET D'INFORMATION

La figure montre la position des signaux de sécurité et des avis appliqués sur la machine. Chaque signal est suivi de la description relative.



A) Signal de danger électrique: ne pas accéder à la zone pour éviter tout risque d'électrocution.

B) Signal d'interdiction: ne pas monter sur la rampe avec le chariot élévateur.

C) Signal d'information: indique les points de levage avec dispositif à crochet.

D) Signal d'information: indique les points de levage avec dispositif à fourches.

E) Signal d'information: il indique le sens de rotation de la table rotative.

F) Signal d'interdiction: ne pas toucher la pièce concernée.

Important

S'assurer que les plaquettes soient bien lisibles; dans le cas contraire, effectuer le remplacement en les repositionnant au même endroit.

IDM 241-548-0.fm

Chapitre 3

INFORMATIONS TECHNIQUES

3.1. DESCRIPTION GÉNÉRALE MACHINE

– Cette machine est une banderoleuse semi-automatique pour le banderolage et la stabilisation de charges palettisées avec des films étirables.

– La machine ne doit être utilisée que pour banderoler et stabiliser des produits emballés (contenus dans des boîtes, des récipients pour liquides, etc.) de forme convenable ou, de toute façon, d'une forme garantissant une palettisation stable.

– Les caractéristiques des emballages contenant des liquides ou des matériaux inconsistants doivent être conformes au produit contenu; de plus, les emballages doivent être parfaitement fermés et étanches, ce qui évite tout écoulement éventuel du produit contenu.

– La machine est constituée par une table tournante qui fait tourner la palette et par un chariot porte-bobine qui déroule et étire le film.

– La machine est équipée d'une série de dispositifs de sécurité afin d'éviter tout risque pour l'opérateur et les personnes qui interagissent avec elle. Elle est construite en plusieurs modèles pour répondre aux diverses exigences du marché.

– Pour le banderolage des charges, on utilise des bobines de pellicule étirable, repérables sur le marché.

– Cette machine est normalement installée en milieux artisanaux et industriels à l'abri des agents atmosphériques.

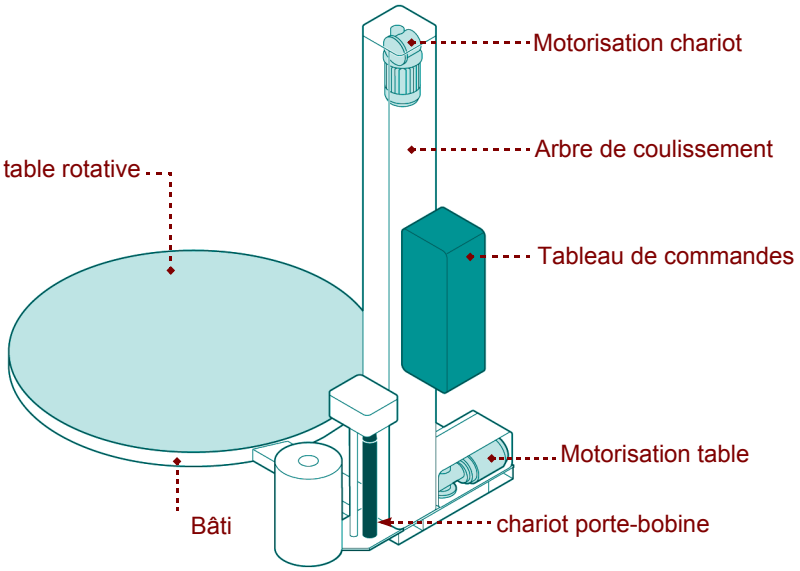
Il est absolument interdit d'utiliser cette machine en milieux explosifs ou exposés aux agents atmosphériques.

– Le chargement et le déchargement de la palette sont effectués par l'utilisateur qui se charge aussi des opérations d'introduction et de coupe du film.

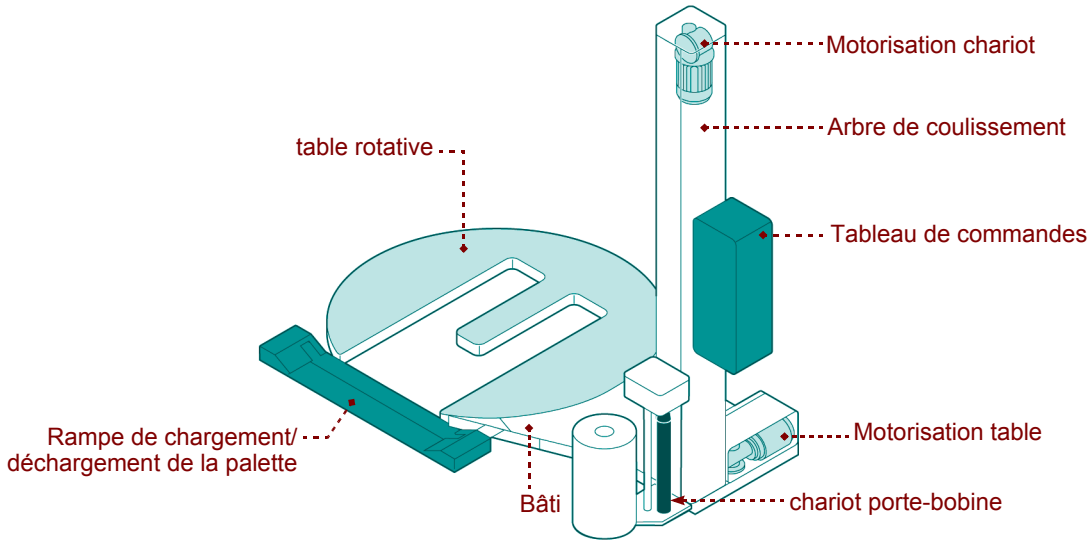
– Pour son utilisation un seul opérateur est nécessaire.

La figure montre les modèles de la machine de façon purement indicative, tandis que les tableaux spécifient les données et les caractéristiques principales.

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707



Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707



IDM-241548O100.tif

IDM 241-548-0.fm

Tableau 3.1: Type de machines

modèle	*Caractéristiques générales*
Rotoplat 107	Rotoplat avec chariots porte-bobine de type "FRD" ou "FRD pour filet"
Rotoplat TP 107	
Rotoplat 307	Rotoplat avec chariot porte-bobine de type "FR"
Rotoplat TP 307	
Rotoplat 407	Rotoplat avec chariot porte-bobine de type "FS"
Rotoplat TP 407	
Rotoplat 507	Rotoplat avec chariot porte-bobine du type "PDS"
Rotoplat TP 507	
Rotoplat 707	Rotoplat avec chariot porte-bobine de type "PVS"
Rotoplat TP 707	

Tableau 3.2: Caractéristiques du chariot porte-bobine

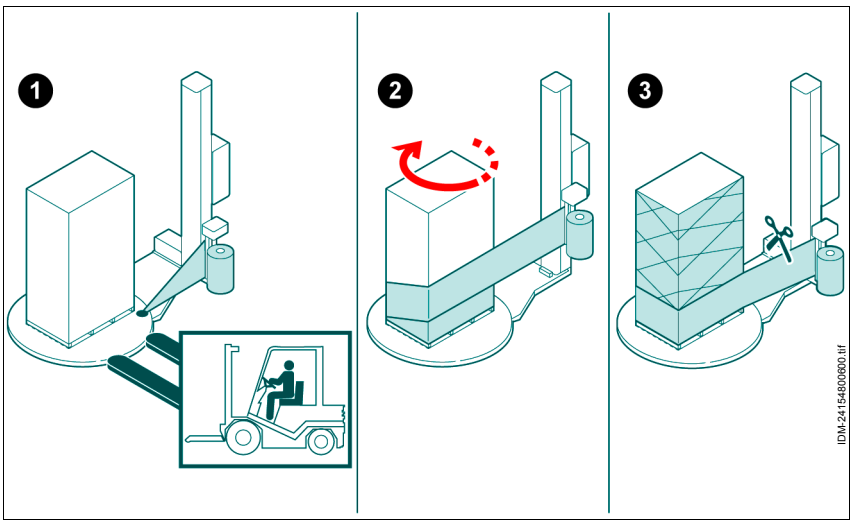
Type de chariot porte-bobine	*Caractéristiques générales*
FRD	Chariot porte-bobine type "FRD" et "FRD pour filet" avec rouleau de friction, frein mécanique et réglage manuel de l'étirage film
FR	Chariot porte-bobine type "FR" avec rouleau de friction, frein électromagnétique et réglage étirage film depuis le tableau de commandes
FS	Chariot porte-bobine type "FS" avec rouleaux de pré-étirage mécanique réglable depuis le tableau de commandes (0% ÷200%)
PDS	Chariot porte-bobine du type "PDS": avec rouleaux de pré-étirage motorisés et système de réglage de la tension du film contrôlé de façon électronique. Le pré-étirage peut être réglé par le tableau de commande (0÷25).
PVS	Chariot porte-bobine type "PVS": avec rouleaux de pré-étirage à double moteurs et procédure de tension du film sous contrôle électronique. Le pré-étirage est réglable depuis le tableau de commandes (0% - 300%).

3.2. DESCRIPTION DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT

– **Phase 1:** L'opérateur charge la palette sur la table rotative et accroche le film dans le disque de blocage à cet effet.

– **Phase 2:** Une fois que le cycle est lancé, la table rotative commence à tourner et le chariot porte-bobine déroule le film suivant les paramètres.

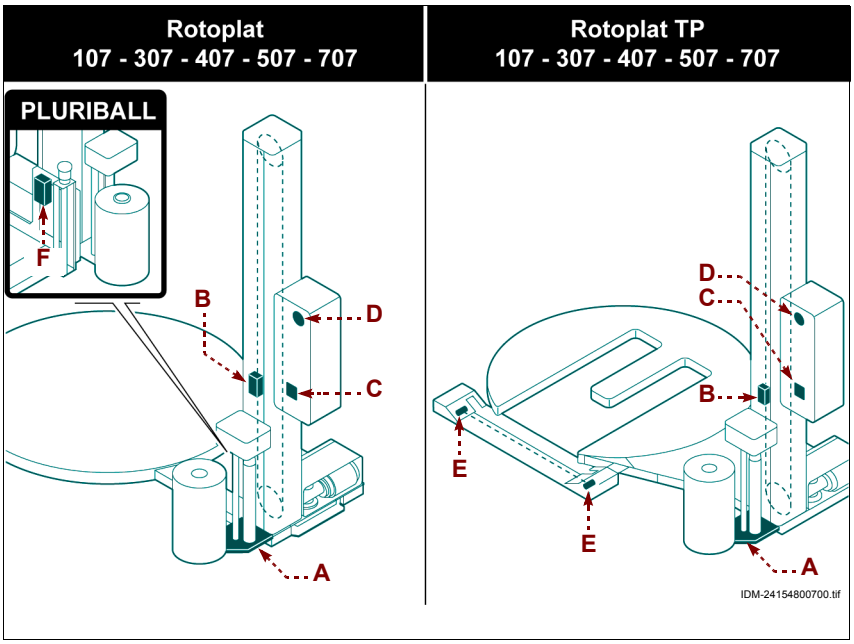
– **Phase 3:** Une fois que le banderolage est terminé, la machine se bloque pour effectuer la coupe manuelle du film. Le cycle est terminé et la machine est prête pour commencer un nouveau cycle.



IDM 241-548-0.fm

3.3. DESCRIPTION DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

La figure indique la position des dispositifs sur la machine.



A) Minirupteur kit d'encastrement chariot porte-bobine: interrompt la descente s'il y a des obstacles sous le chariot.

B) Dispositif mécanique blocage chariot porte-bobine: arrête immédiatement la chute du chariot porte-bobine en cas de rupture accidentelle de la chaîne de soulèvement.

C) Interrupteur général: pour activer et désactiver l'alimentation électrique. Il peut être verrouillé pour empêcher l'activation par des personnes non concernées en phase de réglage et d'entretien de la machine.

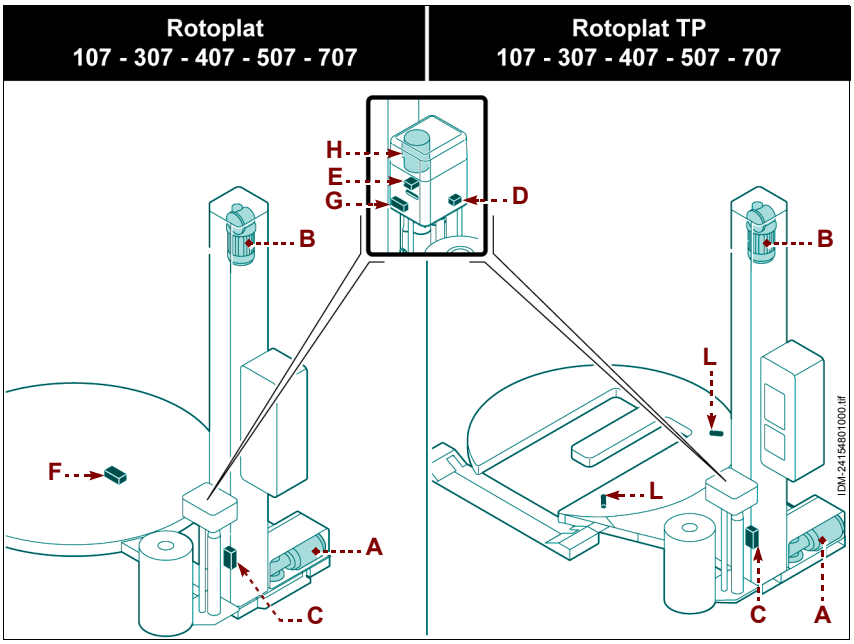
D) Signal acoustique: signale le démarrage du cycle de banderolage.

E) Photocellule sécurité entrée fourches: détecte la présence des fourches sur la rampe de chargement/déchargement palette, ce qui arrête la rotation de la table.

F) Minirupteur chariot "Pluriball": interrompt la descente s'il y a des obstacles sous le chariot porte-bobine.

3.4. DESCRIPTION DISPOSITIFS ÉLECTRIQUES

La figure indique la position des dispositifs sur la machine.



A) Moto-réducteur: actionne la rotation de la table

B) Moto-réducteur: active le mouvement du chariot porte-bobine

C) Minirupteur fin de course chariot: il est activé lorsque le chariot porte-bobine atteint la hauteur minimum et maximum de banderolage.

D) Minirupteur: pour arrêter la descente du chariot porte-bobine en cas d'obstacles au-dessous de celui-ci.

E) Photocellule: relève la hauteur et la présence du chargement à banderoler.

F) Minirupteur: actionne l'arrêt en phase de la table rotative

G) Capteur "cellule de charge": pour détecter la tension du film et pour activer le réglage de la vitesse des rouleaux de pré-étirage.

H) Moteur électrique: pour activer les rouleaux de pré-étirage.

Uniquement pour machines modèle "Rotoplat TP 107-307-407-507-707"

L) Capteur: pour arrêter la table tournante.

Important

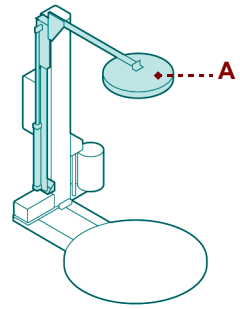
Pour plus de détails consulter le schéma électrique.

3.5. ACCESSOIRES SUR DEMANDE

Pour augmenter les prestations et la versatilité de la machine, le constructeur rend disponibles les accessoires indiqués ci-après.

– **Presseur pneumatique (A)**: dispositif à commande pneumatique pour stabiliser le chargement. Il peut être fourni avec un vérin pneumatique à tige (course max. 800 mm) ou sans tige (course égale à la hauteur de l'arbre de coulissement). Dans le premier cas, il est nécessaire de régler la hauteur par rapport aux dimensions du produit à emballer. Dans le second cas, aucun réglage n'est nécessaire.

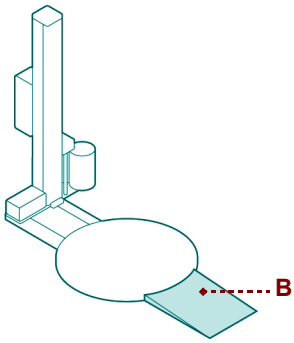
Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707
Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707



IDM-24154800200.tif

– **Rampe de chargement/déchargement palette (B)**: pour faciliter ces opérations grâce à des dispositifs de levage à fourche (transpallet manuel).

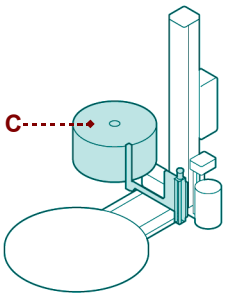
Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707



IDM-24154800300.tif

– **Groupe porte-bobine "Pluriball" (C)**: pour emballer les angles ou les côtés, avec des bobines Pluriball ou similaires. Il est doté de "chargement film rapide" et d'un dispositif de sécurité pour arrêter le chariot.
– **Télécommande:** pour lancer et arrêter le cycle de cerclage.
– **Kit d'encastrement:** structure façonnée pour enterrer le bâti.
– **Table rotative (ø1800, ø2200, ø2400, ø1800 "allongé"):** pour emballer des palettes de dimensions supérieures à celles standard.

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707 "PLURIBALL"



IDM-24154800400.tif

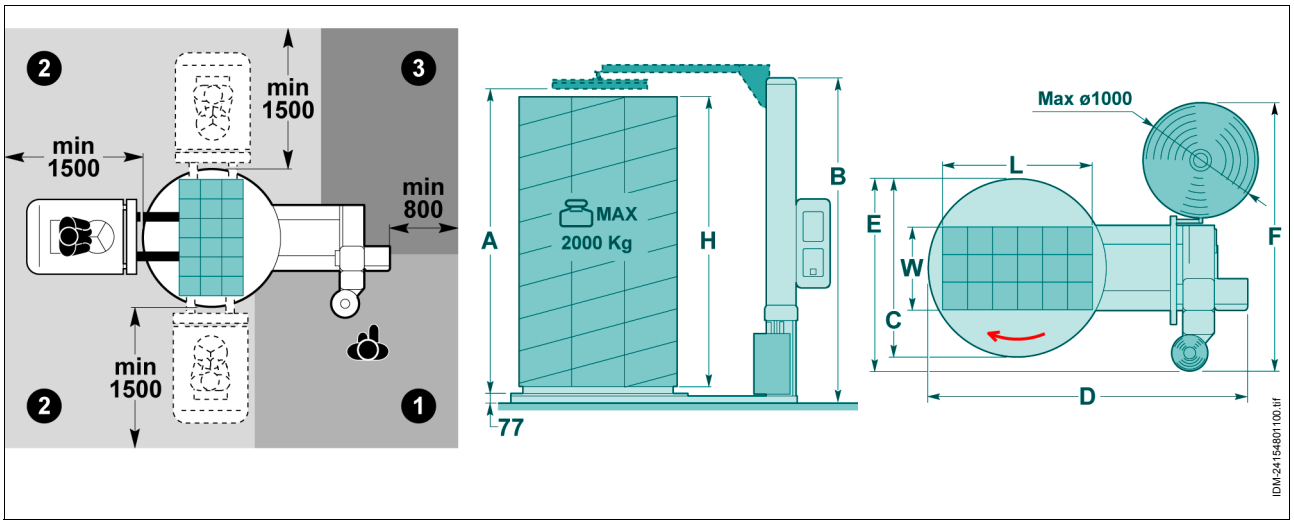
IDM 241-548-0.fm

– **Arbre de coulissement (2400 - 2800 - 3100 mm):** pour emballer des palettes dont la hauteur est supérieure à celle standard.

– **Dispositif de coupe automatique:** pour couper automatiquement le film à la fin du cycle (Uniquement pour machines modèle "Rotoplat - Rotoplat TP 507-707").

3.6. DONNÉES TECHNIQUES "ROTOPLAT 107-307-407-507-707"

La figure et le tableau montrent les dimensions, les données techniques et les zones périmétriques de travail de la machine.



Légende

1) Zone de stationnement de l'opérateur

2) Zone de chargement/ déchargement palettes

3) Zone périmétrique

Tableau 3.3: Dimensions machine et palette

A *mm*	*B* *mm*	*C* *mm*	*D* *mm*	*E* *mm*	*F* *mm*	*LxW* *mm*	*H* *mm*
2350 (H = 2200) **2550** (H = 2400) **2950** (H = 2800) **3250** (H = 3100)	**2580** (H = 2200) **2780** (H = 2400) **3180** (H = 2800) **3480** (H = 3100)	**1650**	**2755**	**1790**	**2313**	**1000x1200**	**2200** (B = 2580) **2400** (B = 2780) **2800** (B = 3180) **3100** (B = 3480)
		1800	**2835**	**1865**	**2313**	**1200x1200**	
		1800 (Variante allongée)	**3335**	**1865**	**2313**	**1200x1200**	
		2200	**3535**	**2200**	**2446**	**1400x1400**	
		2400	**3635**	**2400**	**2546**	**1600x1600**	

Tableau 3.4: Caractéristiques techniques de la machine

Description		*Valeur*
Tension d'alimentation		**220-240 V 1Ph 50-60 Hz**
		220-240 V 3Ph 50-60 Hz
		380-415 V 3Ph+N 50-60 Hz
Puissance installée		**1,1 kW** (Rotoplat 107-307-407)
		1,3 kW (Rotoplat 507)
		1,5 kW (Rotoplat 707)
Vitesse rotation table	C = 1650	**4÷12** tours/min.
	C = 1800	**4÷11** tours/min.
	C = 2200-2400	**4÷8** tours/min.
Vitesse montée/descente chariot		**1÷4** m/min.
Capacité de charge maxi		**2000** kg
Poids total		**380÷640** kg

Tableau 3.5: Caractéristiques techniques du presseur

Description		*Valeur*
Pression de service		**6 (±1)** bar (0,6±0,1 MPa)
Vérin pneumatique à tige	H = 2200/2400 2800/3100	Consommation d'air **5** Nl/min.
Vérin pneumatique sans tige	H = 2200	Consommation d'air **11,5** Nl/min.
	H = 2400	Consommation d'air **14** Nl/min.
	H = 2800	Consommation d'air **16,5** Nl/min.
	H = 3100	Consommation d'air **18,5** Nl/min.

3.7. DONNÉES TECHNIQUES DE LA BOBINE "ROTOPLAT 107-307-407-507-707"

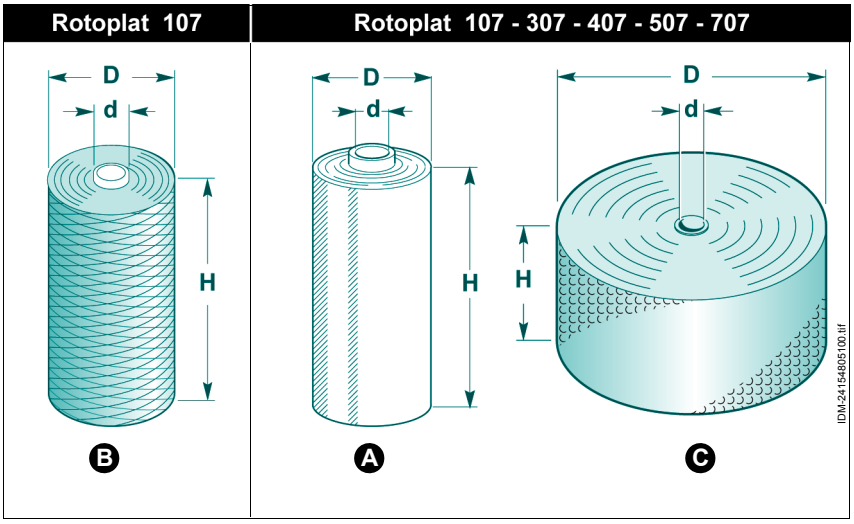
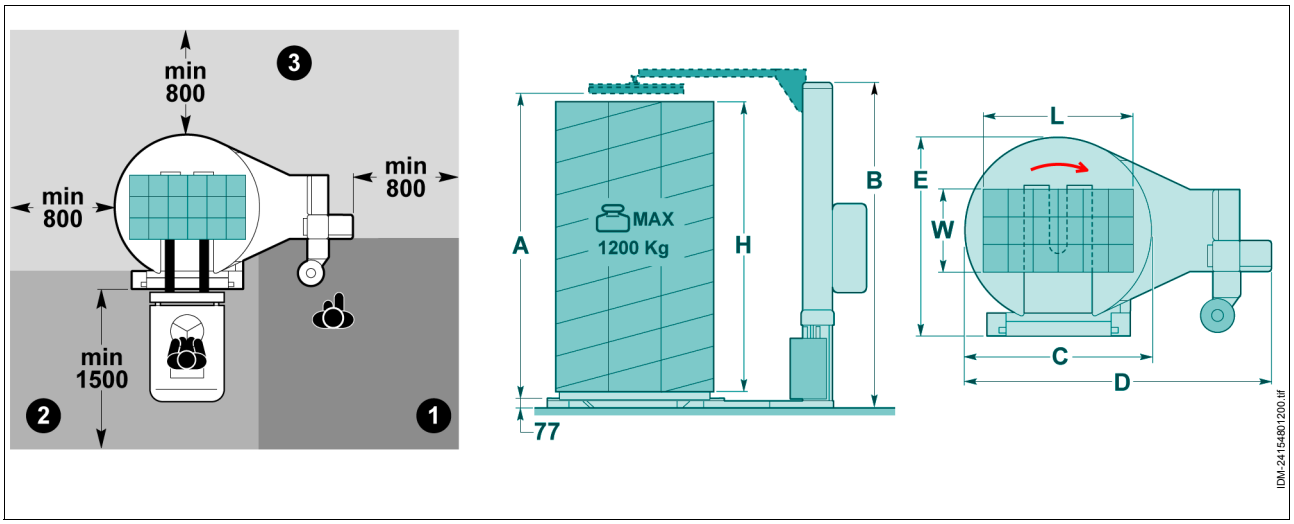


Tableau 3.6: Données techniques de la bobine

Description	*Unité de mesure*	*Valeur*
Dimensions bobine film (A)		
Diamètre externe maximum **(D)**	mm	300
Hauteur bobine **(H)**	mm	500
Epaisseur film	µm	17÷35
Diamètre intérieur **(d)**	mm	76
Poids maxi	kg	20
Dimensions bobine filet (B)		
Diamètre externe maximum **(D)**	mm	300
Hauteur bobine **(H)**	mm	500
Diamètre intérieur **(d)**	mm	76
Poids maxi	kg	20
Dimensions bobine « Pluriball » (C)		
Diamètre externe maximum **(D)**	mm	1000
Hauteur bobine **(H)**	mm	500
Diamètre intérieur **(d)**	mm	76
Poids maxi	kg	12

3.8. DONNÉES TECHNIQUES "ROTOPLAT TP 107-307-407-507-707"

La figure et le tableau montrent les dimensions, les données techniques et les zones périmétriques de travail de la machine.



Légende

1) Zone de stationnement de l'opérateur

2) Zone de chargement/ déchargement palettes

3) Zone périmétrique

Tableau 3.7: Dimensions machine et palette

A *mm*	*B* *mm*	*C* *mm*	*D* *mm*	*E* *mm*	*LxW* *mm*	*H* *mm*
2350 (H = 2200) **2550** (H = 2400) **2950** (H = 2800) **3250** (H = 3100)	**2580** (H = 2200) **2780** (H = 2400) **3180** (H = 2800) **3480** (H = 3100)	**1650**	**2766**	**1765**	**1000x1200**	**2200** (B = 2580) **2400** (B = 2780) **2800** (B = 3180) **3100** (B = 3480)
		1800	**2840**	**1950**	**1200x1200**	

Tableau 3.8: Caractéristiques techniques de la machine

Description		*Valeur*
Tension d'alimentation		**220-240 V 1Ph 50-60 Hz**
		220-240 V 3Ph 50-60 Hz
		380-415 V 3Ph+N 50-60 Hz
Puissance installée		**1,1 kW** (Rotoplat TP 107-307-407)
		1,3 kW (Rotoplat TP 507)
		1,5 kW (Rotoplat TP 707)
Vitesse rotation table	C = 1650	**4÷12** tours/min.
	C = 1800	**4÷11** tours/min.
Vitesse montée/descente chariot		**1÷4** m/min.
Capacité de charge maxi		**1200** kg
Poids total		**545÷550** kg (Rotoplat TP 107-307-407)
		575-600 kg (Rotoplat TP 507-707)

Tableau 3.9: Caractéristiques techniques du presseur

Description		*Valeur*
Pression de service		**6 (±1)** bar (0,6±0,1 MPa)
Vérin pneumatique à tige	H = 2200/2400 2800/3100	Consommation d'air **5** Nl/min.
Vérin pneumatique sans tige	H = 2200	Consommation d'air **11,5** Nl/min.
	H = 2400	Consommation d'air **14** Nl/min.
	H = 2800	Consommation d'air **16,5** Nl/min.
	H = 3100	Consommation d'air **18,5** Nl/min.

3.9. DONNÉES TECHNIQUES DE LA BOBINE "ROTOPLAT TP 107-307-407-507-707"

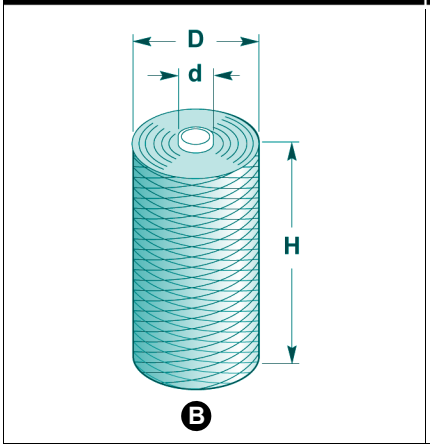
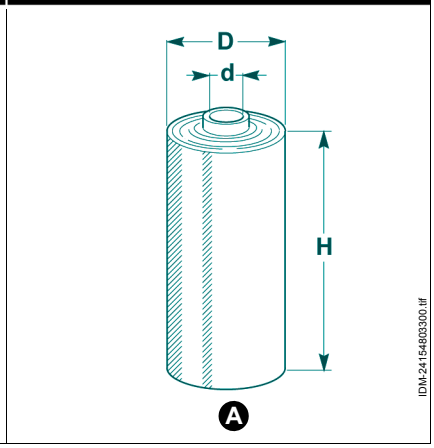
Rotoplat TP 107	Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707
	

Tableau 3.10: Données techniques de la bobine

Description	*Unité de mesure*	*Valeur*
Dimensions bobine film (A)		
Diamètre externe maximum **(D)**	mm	300
Hauteur bobine **(H)**	mm	500
Epaisseur film	µm	17÷35
Diamètre intérieur **(d)**	mm	76
Poids maxi	kg	20
Dimensions bobine filet (B)		
Diamètre externe maximum **(D)**	mm	300
Hauteur bobine **(H)**	mm	500
Diamètre intérieur **(d)**	mm	76
Poids maxi	kg	20

3.10. NIVEAUX DE BRUIT

Les valeurs relatives à l'émission du bruit aérien sont conformes aux normes ISO 3746-79 - ISO/CD 11202-1997.

Tableau 3.11: Niveau de bruit

Description	*Niveau moyen de pression acoustique (Lpm)*	*Niveau de puissance acoustique (Lw)*	*Niveau maximum de pression acoustique (Lpo)*
Durant le conditionnement	62,8 dB (A)	79,8 dB (A)	69,2 dB (C)

Précaution

Une exposition prolongée au-dessus de 80 dB (A) peut provoquer des troubles à la santé. On conseille l'utilisation de systèmes de protection (casques, bouchons etc.).

3.11. CARACTÉRISTIQUES DE L'ENVIRONNEMENT D'INSTALLATION

Dans le choix du milieu où la machine doit être installée, il est bon d'étudier au préalable les conditions ambiantes afin d'avoir des conditions d'utilisation aisées et exemptes de risques pour les personnes.
Par conséquent, nous suggérons quelques conditions dont on devra tenir compte, comme par exemple:

- une température ambiante comprise entre +0°C et 40°C
- une ambiance suffisamment aérée afin qu'elle présente également, en phase d'utilisation, des valeurs d'humidité agréables pour l'opérateur
- un éclairage ambiant ayant une valeur normale de manière à créer des conditions agréables et relaxantes pour celui qui utilise la machine
- une zone périmétrique qu'il est nécessaire, également pour des raisons de sécurité, de laisser autour de la machine, comme indiqué figure
- une surface plane, stable et sans vibrations, avec une porte adéquate au poids à supporter, même en considération du poids des chargements palettisés
- La zone devra disposer d'une prise de distribution de l'énergie électrique et de l'air comprimé.

Danger
Attention

Il est absolument interdit d'utiliser cette machine en milieux explosifs ou exposés aux agents atmosphériques.

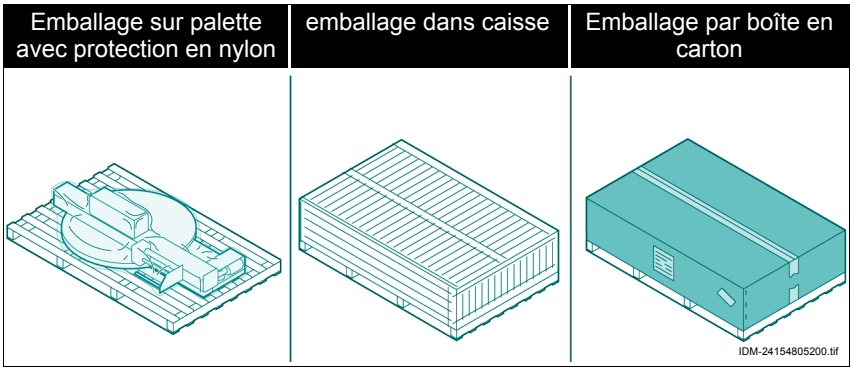
4.1. CONSEILS POUR LA MANUTENTION ET LE CHARGEMENT

- **Avant d'accomplir n'importe quelle opération, le personnel préposé doit comprendre le contenu complet du "Mode d'emploi".**
- **Lire attentivement le "Mode d'emploi" spécifié dans le livret, ainsi que les instructions appliquées sur l'emballage et/ou directement sur la machine.**
- **Garantir des conditions de sécurité adéquates, conformément aux lois prévues dans les lieux de travail pour prévenir et minimiser les risques.**
- **Faire attention aux AVERTISSEMENTS DE SECURITE, ne pas adopter d'USAGES IMPROPRES et évaluer les RISQUES RESIDUELS qui pourraient subsister.**

4.2. EMBALLAGE ET DÉBALLAGE

- L'emballage est réalisé avec limitation des encombrements, même en fonction du type de transport adopté.
- Pour rendre le transport plus aisé, l'expédition peut être effectuée en ayant pris soin de démonter certaines parties, soigneusement emballées et protégées.
- Certaines parties, notamment celles électriques, sont protégées par du nylon anti-humidité.
- Toutes les informations nécessaires de chargement et de déchargement sont reportées sur l'emballage.
- Au cours du déballage, contrôler l'intégrité et la quantité exacte des composants.
- Le matériel d'emballage doit être éliminé conformément aux lois en vigueur.

Les figures montrent les types d'emballage les plus traditionnels.


Emballage sur palette avec protection en nylon
emballage dans caisse
Emballage par boîte en carton
IDM-24154805200.tif

IDM 241-548-0.fm

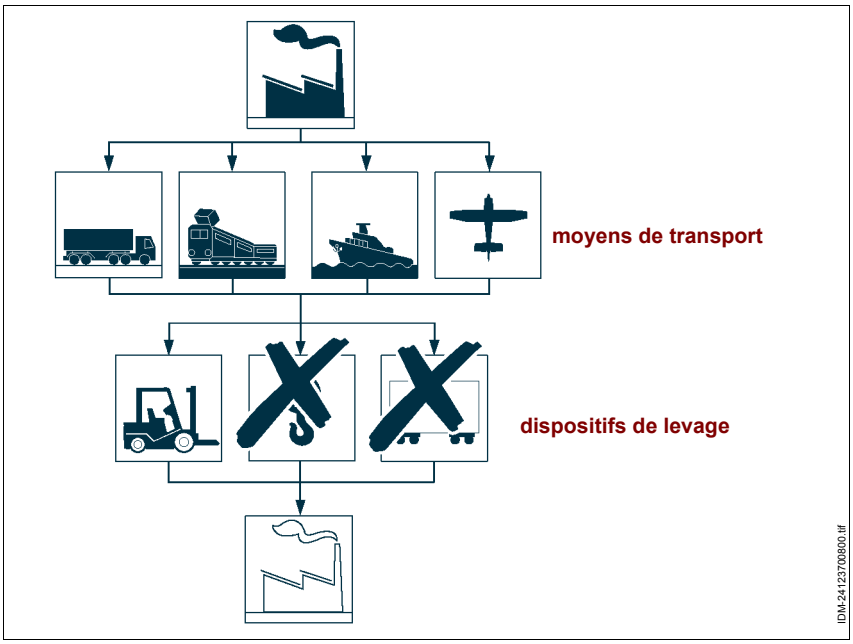
4.3. TRANSPORT ET MANUTENTION

– Le transport peut être effectué avec différents moyens en fonction du lieu de destination. Le schéma représente les solutions les plus courantes.

– En phase de transport, pour éviter déplacements imprévus, ancrer la machine au moyen de transport de façon adéquate.

Important

Pour les transferts successifs, recréer les conditions initiales d'emballage pour le transport et la manutention.

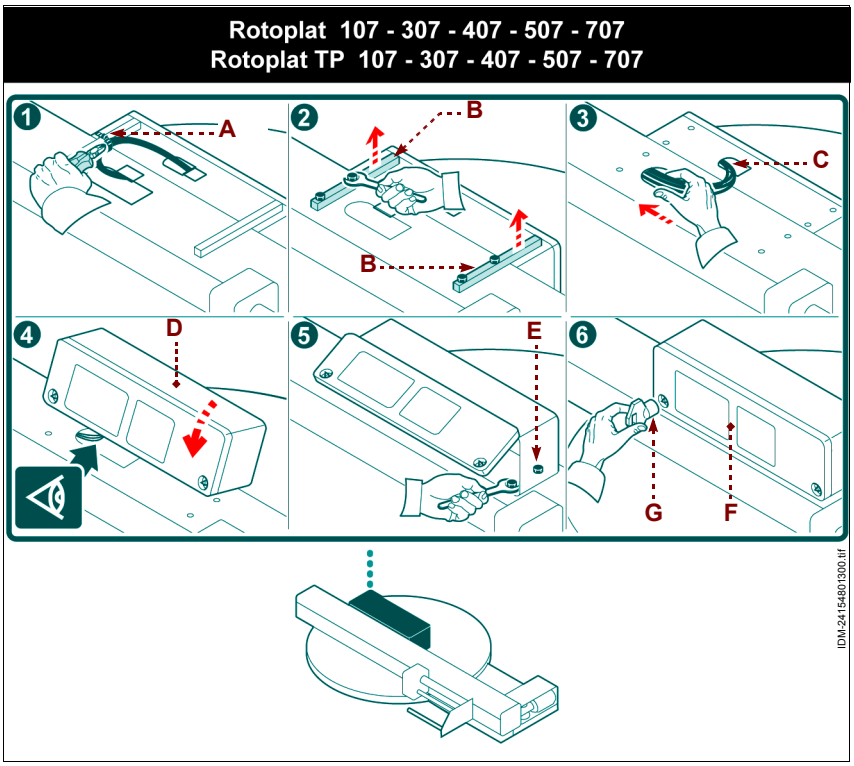


4.4. INSTALLATION PARTIES DÉMONTÉES

Ci-dessous figurent les étapes à suivre pour installer les parties démontées.

Montage boîte électrique

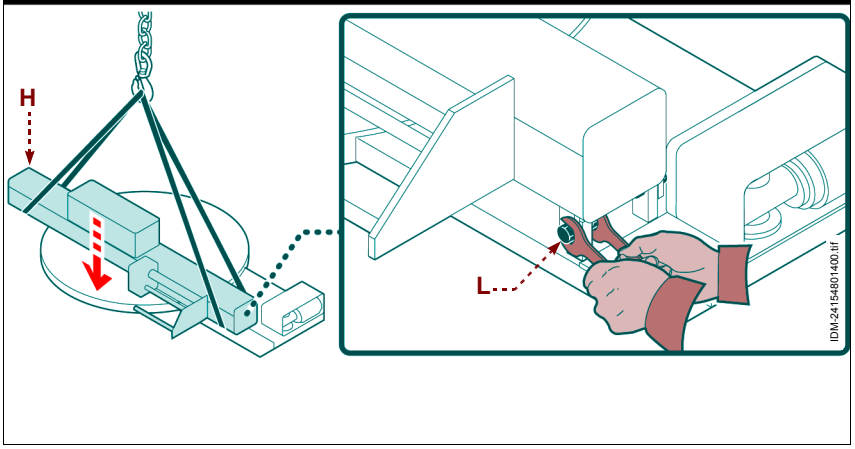
1. Couper le lien **(A)** qui retient les câbles électriques.
2. Démonter les brides de fixation **(B)**.
3. Introduire les câbles électriques **(C)** dans l'arbre de coulissement.
4. Soulever la boîte électrique **(D)**.
5. Fixer la boîte électrique à l'arbre de coulissement au moyen des vis **(E)**.
6. Fermer le couvercle **(F)** de la boîte électrique **(D)** avec la clé à cet effet **(G)**.



Montage arbre de coulissement

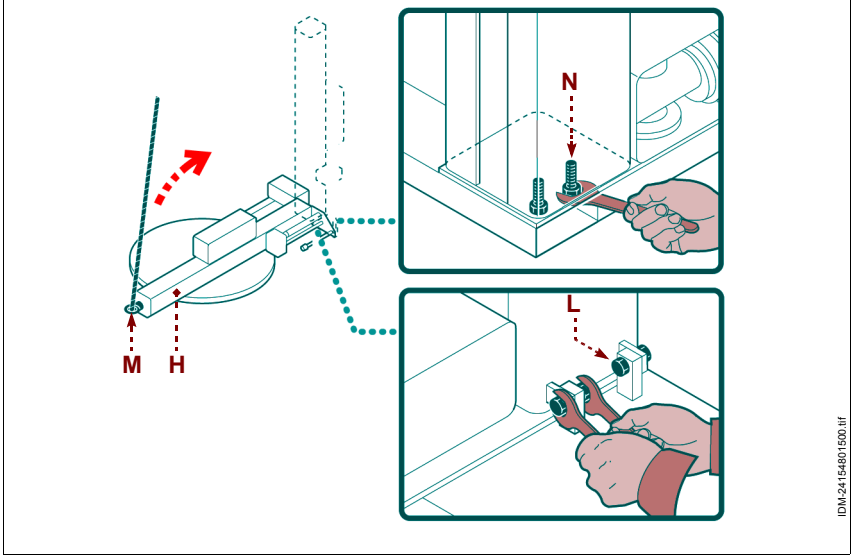
1. Soulever et positionner l'arbre de coulissement **(H)** au-dessus de la table rotative au niveau de la charnière.
2. Introduire les vis **(L)** dans la charnière sans serrer (exclusivement pour arbre de glissement de 2800-3100 mm de haut).

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707
Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707



3. Placer le crochet du dispositif de soulèvement dans la bride **(M)** de l'arbre de coulissement et le mettre en tension (exclusivement pour arbre de glissement de 2200-2400 mm de haut).
4. Soulever l'arbre de coulissement **(H)**.
5. Fixer l'arbre de coulissement au corps machine avec les vis **(N)**.
6. Serrer les vis de la charnière **(L)**.

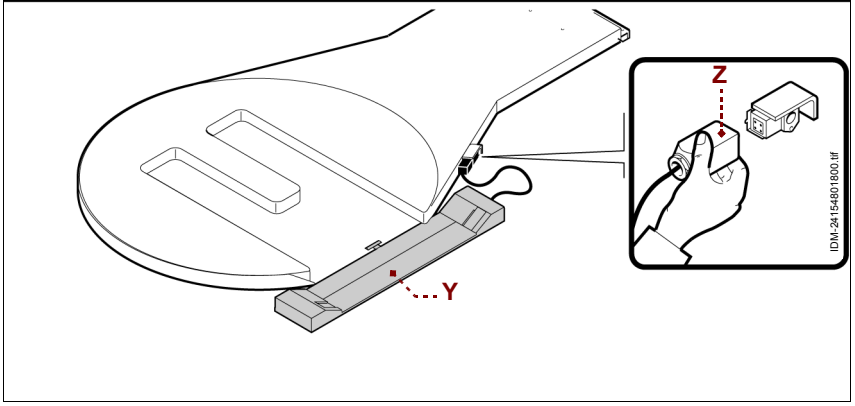
Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707
Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707



Montage rampe de chargement/ déchargement

Monter la rampe de chargement/ déchargement palette **(Y)** et brancher le connecteur **(Z)** d'alimentation.

Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707

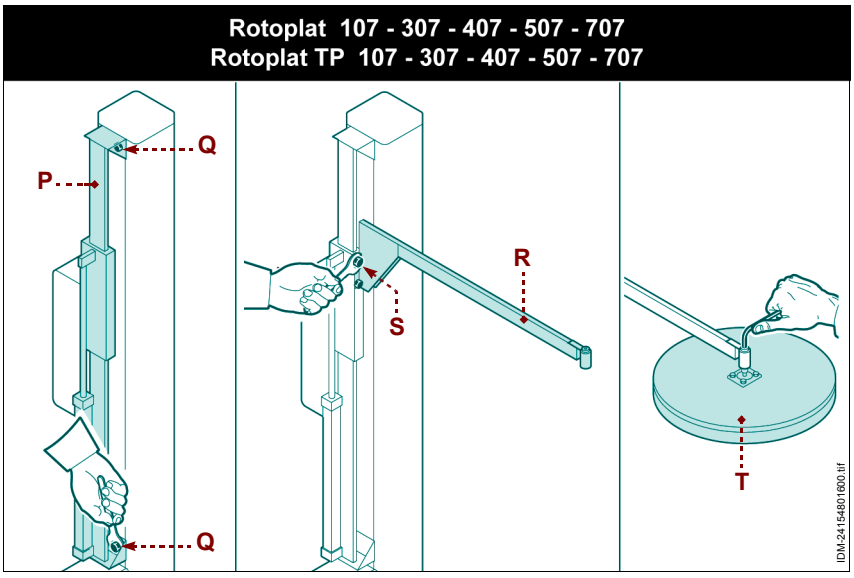


Montage presseur pneumatique (en option)

1. Fixer le guide **(P)** à l'arbre de coulissement avec les vis à cet effet **(Q)**.
2. Monter le bras **(R)** sur le guide et fixer avec les vis **(S)**.
3. Monter le plat presseur **(T)** sur le bras.

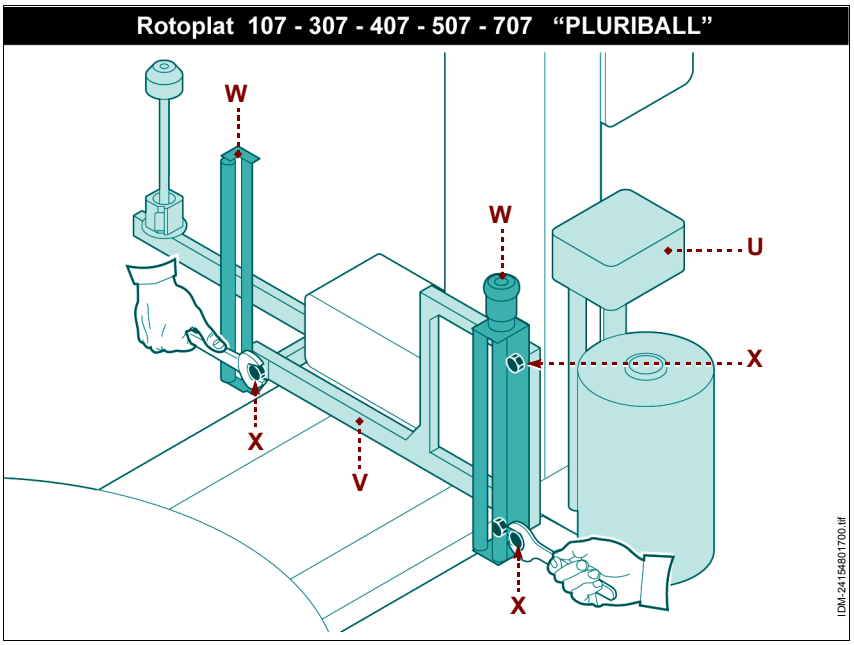
Important

Si le presseur est livré avec la machine, les branchements pneumatiques sont déjà préparés par le fabricant.



Montage du kit "Pluriball" (en option)

1. Démonter le chariot porte-bobine **(U)**.
2. Monter le châssis **(V)** sur l'arbre de coulissement.
3. Monter les rouleaux **(W)** sur le châssis **(V)** au moyen des vis à cet effet **(X)**.
4. Monter le chariot porte-bobine sur le châssis **(V)**.



4.5. FIXATION DE LA MACHINE

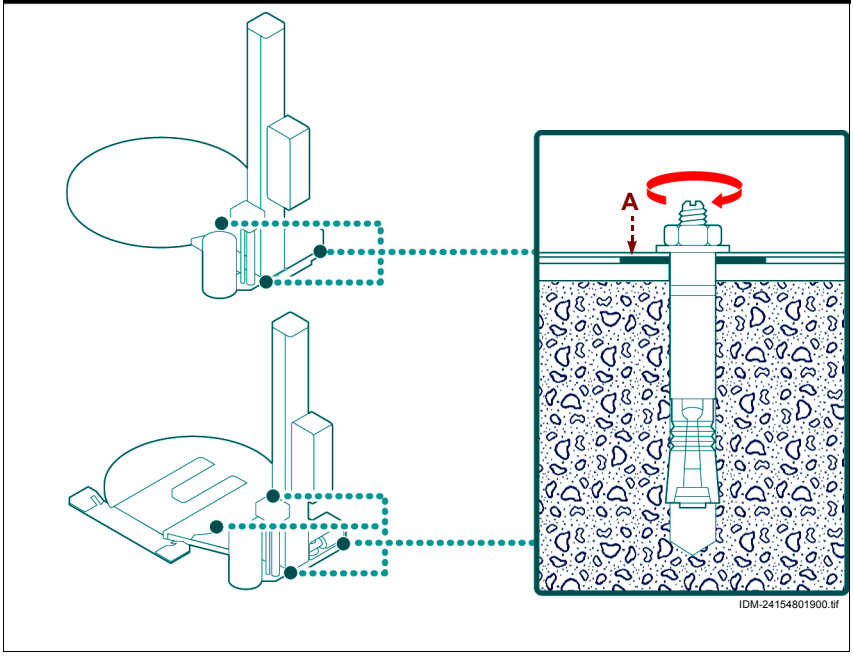
– Au terme des opérations de montage des groupes, de la vérification des niveaux, de la mise à l'équerre, des parallélismes et de l'orthogonalité, procéder à la fixation du corps de la machine sur le sol.

– Selon les caractéristiques du type de sol, il peut être nécessaire, avant la mise en place de la machine, de réaliser des fondations au niveau des divers pieds d'appui.
La réalisation des fondations et la fixation de la machine sont des opérations fondamentales afin de garantir la stabilité et la fonctionnalité de la machine.

Important

Si nécessaire, insérer des plaquettes métalliques (A) entre vis et plancher.

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707
Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707



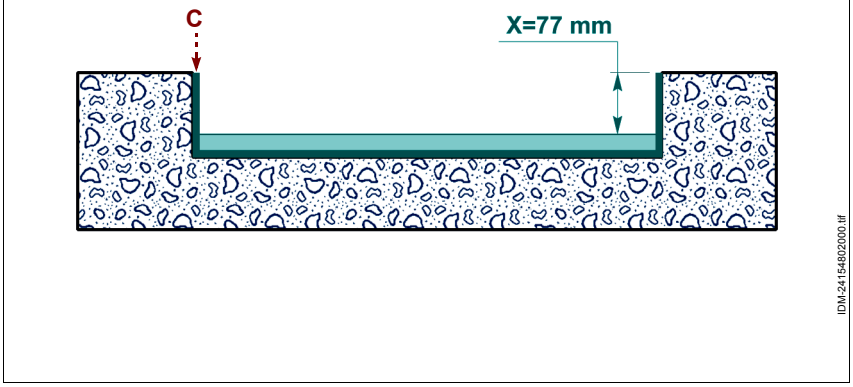
4.6. FIXATION MACHINE AU SOL

Réaliser une fosse dans le sol pour introduire le kit d'encastrement à enterrer **(C)** et fixer avec une coulée de ciment.
Le gabarit (C) est fourni sur demande (accessoire EN OPTION).

Important

La profondeur (X) doit être égale à la hauteur du bâti de la machine.

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707



IDM 241-548-0.fm

4.7. RECOMMANDATIONS CONCERNANT LES BRANCHEMENTS

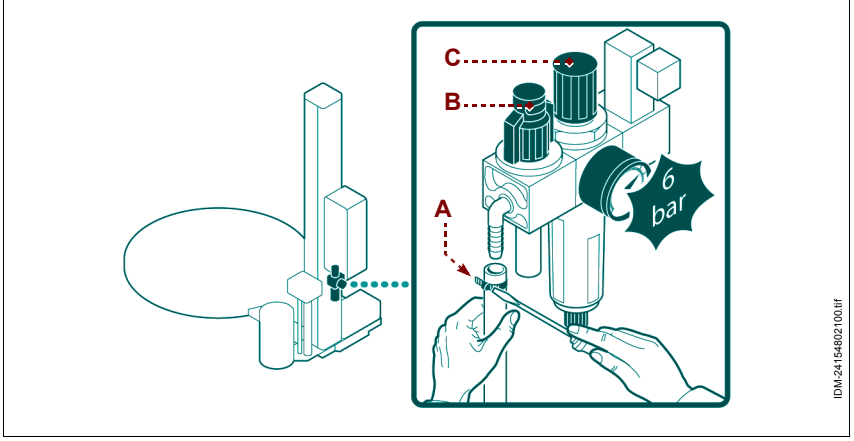
Les branchements doivent être effectués selon les indications fournies par le constructeur dans les schémas en annexe. Qui est autorisé à effectuer cette opération doit posséder les capacités et l'expérience acquise et reconnue dans le secteur spécifique, devra effectuer le branchement dans les règles de l'art et tenir compte de toutes les conditions normatives et législatives requises. Une fois le branchement complété, avant de rendre la machine opérationnelle, il faudra vérifier, à travers un contrôle général, si ces conditions requises ont été respectées.

4.8. BRANCHEMENT PNEUMATIQUE

Procéder de la façon indiquée.

1. Introduire un tube flexible sur l'extrémité du raccord pour tube et le fixer avec un collier **(A)** métallique à vis.
2. Contrôler que la valve **(B)** soit en position "OPEN".
3. Activer la pression de la ligne d'alimentation.
4. Vérifier que le manomètre indique une pression d'au moins 6 bar et agir sur la poignée **(C)** pour compenser les éventuelles différences de pression. Répéter cette opération avec machine en fonction.

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707
Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707



IDM 241-548-0.fm

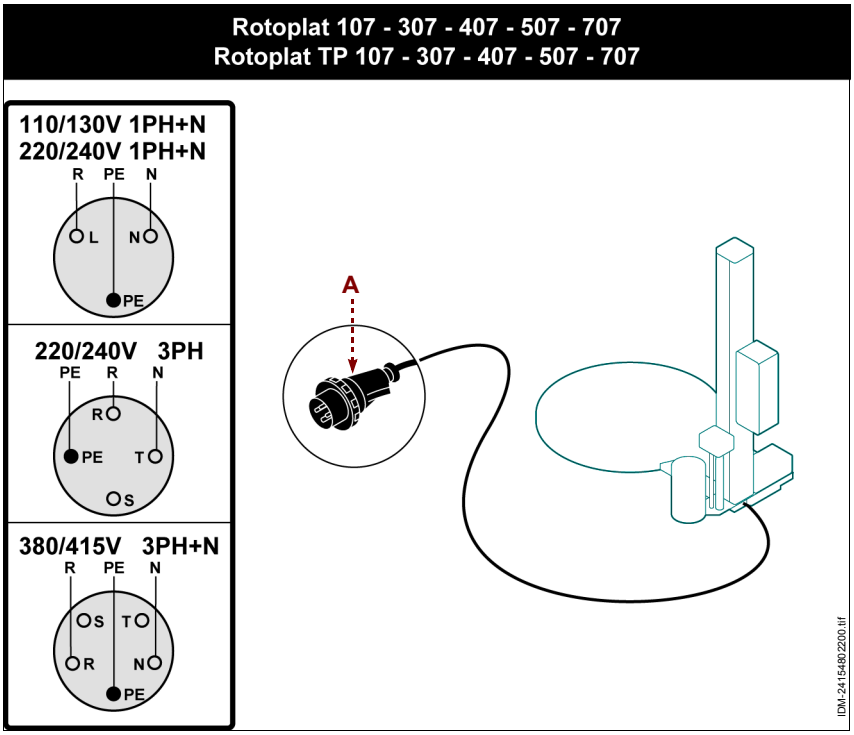
4.9. BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE

Les machines standard travaillent avec des tensions de réseau de:

- 220/240V 1Ph-50/60 Hz
- 220/240V 3Ph-50/60 Hz
- 380/415V 3Ph + N-50/60 Hz

Procéder suivant les indications pour le branchement électrique.

1. Vérifier que la tension de ligne (V) et la fréquence (Hz) correspondent à celles de la machine. (Cf. plaquette signalétique et schéma électrique).
2. Basculer l'interrupteur général sur 0 (OFF).
3. Relier le câble d'alimentation à la prise **(A)**, comme il est représenté sur la figure, en fonction de l'alimentation de réseau.
4. Le câble de terre (jaune-vert) doit être raccordé à la borne de terre PE correspondante.
5. Mettre la machine sous tension à l'aide de l'interrupteur général.
6. Appuyer sur le bouton "Reset".
7. En appuyant sur le bouton "Marche", la table doit tourner vers la droite.



INFORMATIONS SUR LES RÉGLAGES

5.1. CONSEILS POUR LES RÉGLAGES

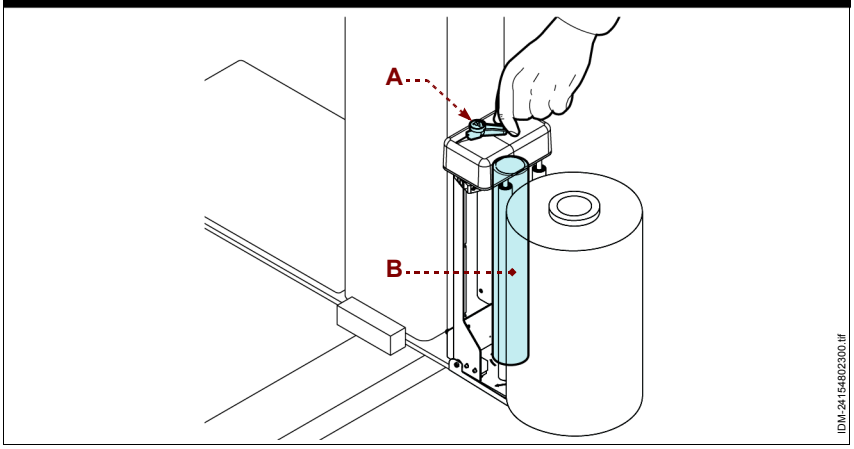
- **Avant d'accomplir n'importe quelle opération, le personnel préposé doit comprendre le contenu complet du "Mode d'emploi".**
- **Activer tous les dispositifs de sécurité prévus, arrêter la machine et vérifier la présence éventuelle d'énergies résiduelles avant d'effectuer les opérations prévues.**
- **Garantir des conditions de sécurité adéquates, conformément aux lois prévues dans les lieux de travail pour prévenir et minimiser les risques.**
- **Faire attention aux AVERTISSEMENTS DE SECURITE, ne pas adopter d'USAGES IMPROPRES et évaluer les RISQUES RESIDUELS qui pourraient subsister.**

5.2. RÉGLAGE "ÉTIRAGE FILM"

Chariots porte-bobine de type "FRD"

Utiliser le levier **(A)** pour régler l'action de freinage du rouleau d'étirage **(B)** entraînant l'allongement du film.

Rotoplat 107
Rotoplat TP 107



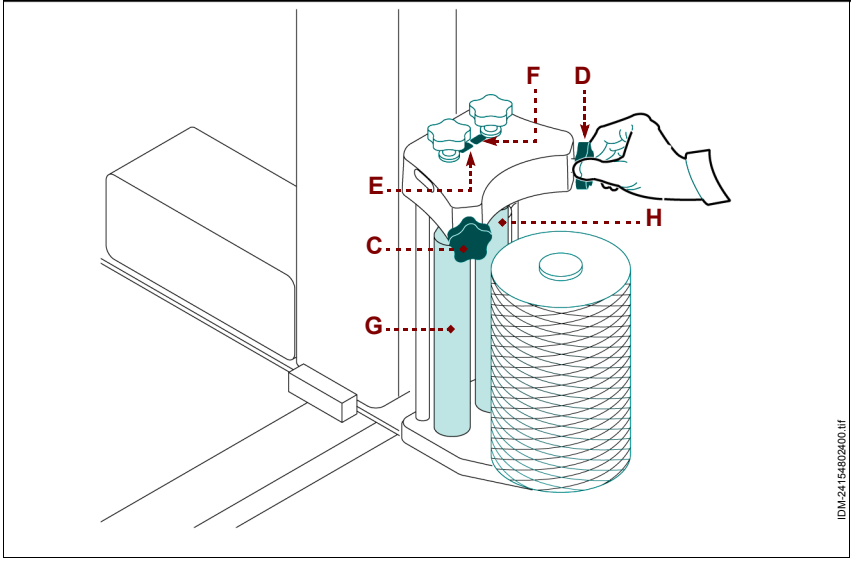
Chariots porte-bobine de type "FRD pour filet"

Agir sur le volant **(C-D)** jusqu'à atteindre la valeur visualisée sur l'index **(E-F)**.

Important

Pour obtenir une mise en tension correcte du filet, régler l'effet freinant de sorte que le rouleau de sortie (G) résulte plus freiné par rapport au rouleau d'entrée (H); en outre pour éviter que le filet ne glisse sur les rouleaux d'étirage, il est nécessaire de ne pas les freiner excèssivement.

Rotoplat 107
Rotoplat TP 107



5.3. RÉGLAGE CHAÎNE ROTATION TABLE

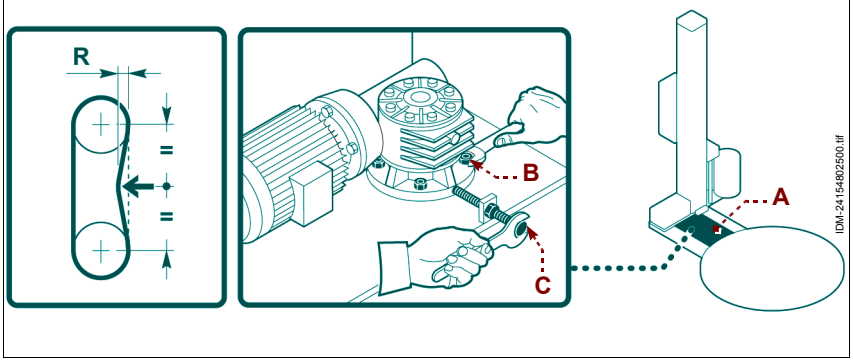
Procéder de la façon indiquée.

1. Démonter le carter de couverture **(A)**.
2. Desserrer les vis **(B)** de fixation du réducteur.
3. Intervenir sur la vis de réglage **(C)** pour régler la chaîne.
4. Lorsque le réglage est terminé, serrer les vis **(B)** de fixation du réducteur.

Important

Pour contrôler la tension, adopter la méthode indiquée sur la figure. Le déplacement résultant (R) doit être de 5÷7,5 mm.

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707
Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707



5. Remonter le carter **(A)**.

5.4. RÉGLAGE CHAÎNE LEVAGE CHARIOT PORTE-BOBINE

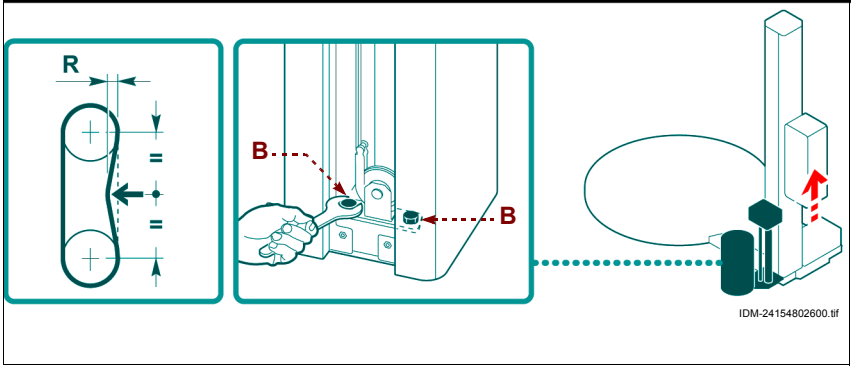
Procéder de la façon indiquée.

1. Soulever le chariot.
2. Intervenir sur les écrous de réglage **(B)** pour régler la chaîne.

Important

Pour un réglage correct, intervenir de la même façon sur les écrous.
Pour contrôler la tension, adopter la méthode indiquée sur la figure. Le déplacement résultant (R) doit être de 10÷15 mm.

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707
Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707

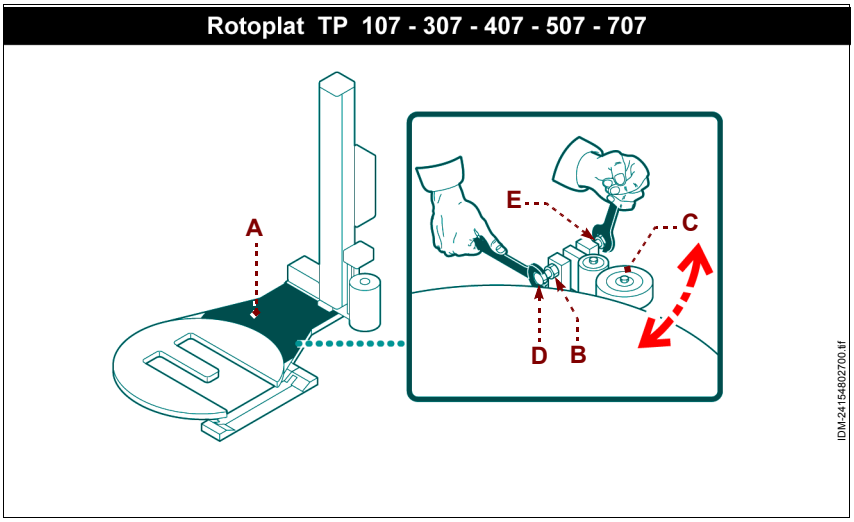


5.5. RÉGLAGE DE ROUES DE GUIDAGE DE LA TABLE

Procéder de la façon indiquée.

1. Démonter le carter de couverture **(A)**.
2. Desserrer les écrous de blocage **(B)**.
3. Desserrer la vis **(E)**.
4. Régler la vis **(D)** de manière à comprimer la roue **(C)** sur le plateau tournant de 4 mm environ.
5. Serrer la vis **(E)**.
6. Serrer les écrous **(B)**.
7. Remonter le carter **(A)**.

Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707

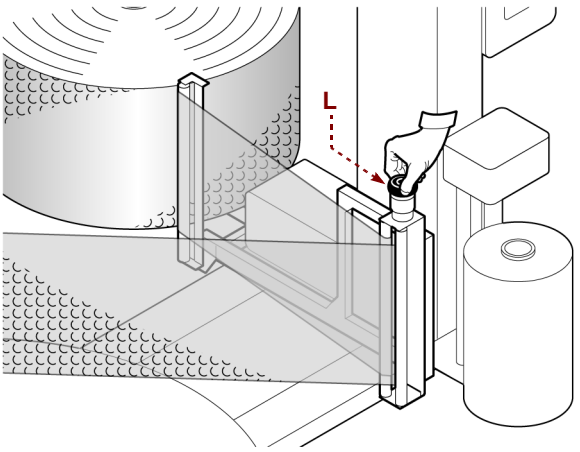


IDM 241-548-0.fm

5.6. RÉGLAGE RALENTISSEMENT BOBINE "PLURIBALL"

Pour une tension correcte de la pellicule, intervenir sur le volant **(L)** qui règle le ralentissement bobine.

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707 "PLURIBALL"



6.1. CONSEILS POUR L'UTILISATION ET LE FONCTIONNEMENT

- **Avant d'utiliser la machine, l'opérateur doit comprendre le contenu complet du mode d'emploi.**
- **Lorsqu'il utilise la machine pour la première fois, l'opérateur doit lire le mode d'emploi, localiser les fonctions des commandes et simuler certaines manœuvres, notamment le démarrage et l'arrêt de la machine.**
- **Vérifier que tous les dispositifs de sécurité soient parfaitement installés et performants.**
- **N'accomplir que les opérations prévues par le Constructeur et ne modifier aucun dispositif pour obtenir des performances différentes.**

6.2. DESCRIPTION COMMANDES

L'illustration représente les principaux groupes de commande.

A) Commandes électromécaniques (voir § 6.3)

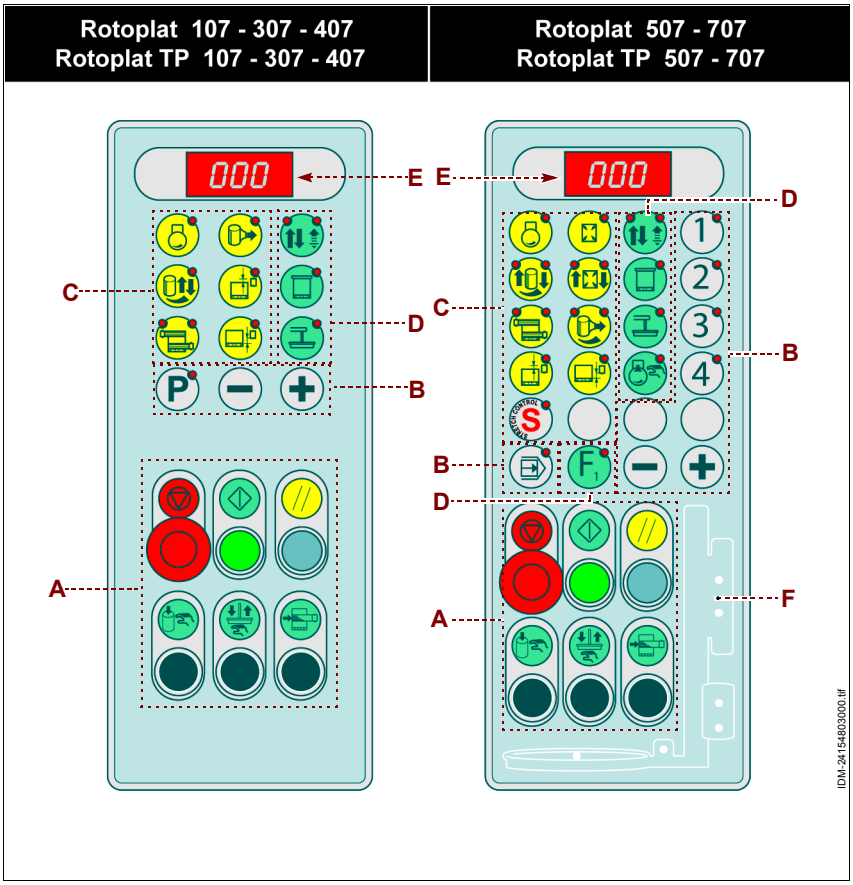
B) Touches (grises) introduction programmes (voir § 6.4)

C) Touches (jaunes) introduction paramètres (voir § 6.5)

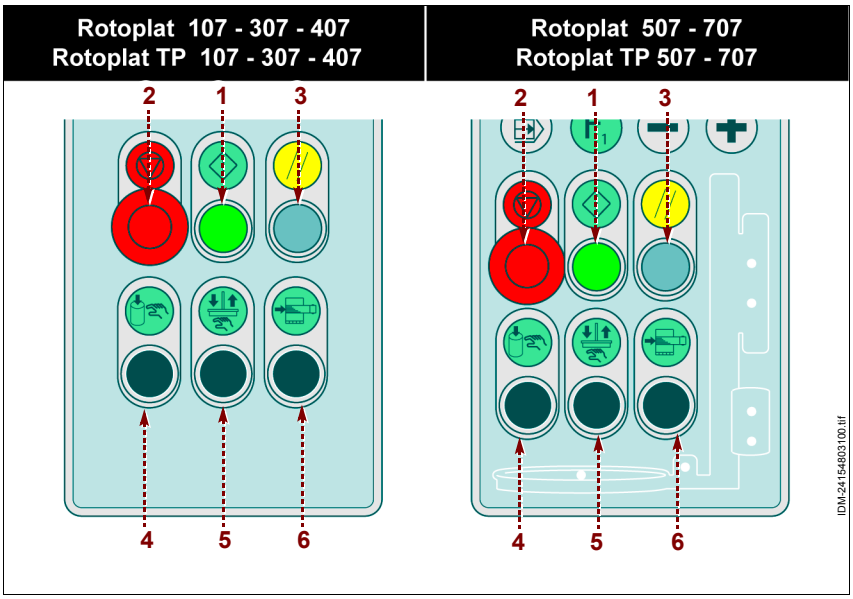
D) Touches (vertes) sélection cycles (voir § 6.6)

E) Ecran digital: visualise les paramètres de travail et les sigles d'alarme.

F) Tableau synoptique (voir § 6.7)



6.3. DESCRIPTION COMMANDES ÉLECTROMÉCANIQUES



1) **Bouton "Start cycle":** pour démarrer le cycle automatique de banderolage.
2) **Bouton "Stop cycle":** pour arrêter le cycle automatique de banderolage.
3) **Bouton "Reset":** pour effectuer le reset de la machine avant de la remettre en route après un arrêt d'urgence ou la remettre en route après un arrêt avec désactivation de l'alimentation électrique.
4) **Bouton manuel "Descente chariot":** presser pour faire descendre le chariot, presser de nouveau pour l'arrêter.
5) **Bouton manuel "Montée/descente presseur":** presser pour changer la position du presseur (en haut ou en bas).
6) **Bouton-poussoir "Arrêt chariot":** pour arrêter le chariot porte-bobine lors des phases de banderolage, de manière à exécuter une quantité supérieure de bandages sur la même position de la palette.

Pour exécuter une quantité supérieure de bandages sur la même position de la palette, il est possible de sélectionner une des modalités indiquées.

– Appuyer sur le bouton et le maintenir enfoncé pendant plus de 2 secondes. Jusqu'à ce que le bouton reste enfoncé, le chariot continue à bander la palette sur la même position. Dès qu'il est relâché, le chariot recommence le cycle de banderolage normal.

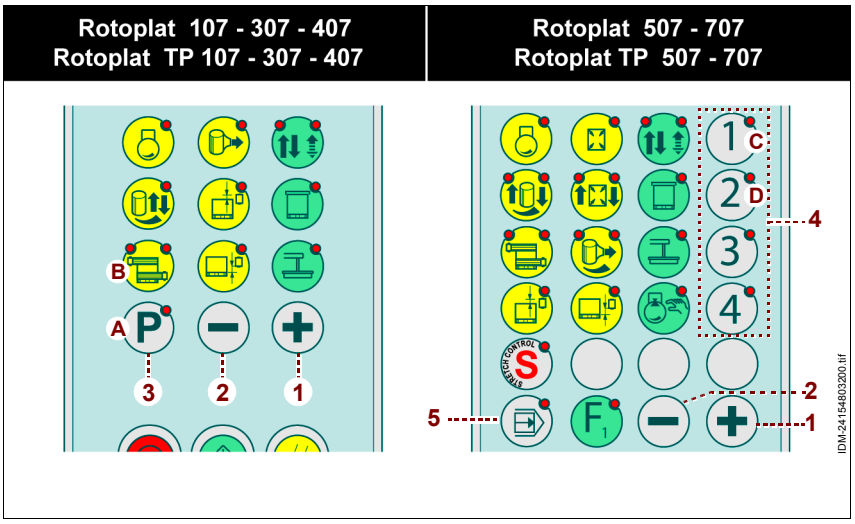
– Appuyer sur le bouton à impulsions pendant moins de 2 secondes (5 impulsions au maximum). La table rotative exécute un numéro de tours identique au numéro des impulsions configurées et le chariot continue à bander la palette sur la même position. Dès que le numéro configuré d'impulsions est achevé, le chariot recommence le cycle de banderolage normal.

Important

L'écran visualise le numéro de bandages de renfort qui restent encore à exécuter.

Pour arrêter le calcul des bandages de renfort, appuyer sur le bouton-poussoir et le maintenir enfoncé pendant plus de 2 secondes. Dès qu'il est relâché, le chariot recommence le cycle de banderolage normal.

6.4. DESCRIPTION TOUCHES (GRISES) DES PROGRAMMES



1) **Touche "augmentation valeurs":** augmente la valeur du paramètre sélectionné. A chaque pression de la touche, la valeur augmente d'une unité.
2) **Touche "diminution valeur":** diminue la valeur du paramètre sélectionné. A chaque pression de la touche, la valeur diminue d'une unité.
3) **Touche "Données production":** pour visualiser sur l'écran les données reportées ci-après.
   - D1 compte-heures partiel cycles
   - D2 compte-heures total cycles 1.000÷999.000
   - D3 compte-heures total cycles 0÷999
   - D4 Version Firmware

Note: Pour visualiser les données, appuyer sur la touche pendant 3 secondes au moins. Pour visualiser les autres données, maintenir la touche enfoncée et appuyer maintes fois sur la touche **(1)** jusqu'à ce que la donnée souhaitée ne soit visualisée.
Pour remettre à zéro, presser simultanément les boutons **(A-B)** lorsque le signe "D1" apparaît.

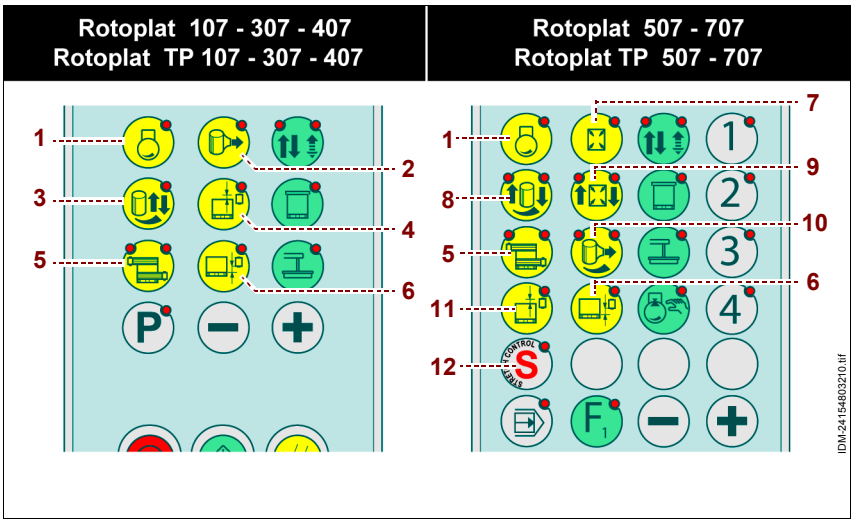
4) **Touches "Programmation cycles":** pour mémoriser un cycle de banderolage sur chacun d'eux.

Note: Les paramètres affichés, s'écrivent sur les précédents et demeurent automatiquement mémorisés.

5) **Touche "Données production":** pour visualiser sur l'écran les données reportées ci-après.
   - D1 compte-heures partiel cycles
   - D2 compte-heures total cycles 1.000÷999.000
   - D3 compte-heures total cycles 0÷999

Note: Pour remettre à zéro, presser simultanément les boutons **(C-D)** lorsque le signe "D1" apparaît.

6.5. DESCRIPTION TOUCHES (JAUNES) INTRODUCTIONS PARAMÈTRES



1) **Touche "Vitesse rotation table":** pour sélectionner la vitesse de rotation de la table rotative.

Important

Si lors de la mise en route on appuie simultanément sur les touches (1 - 5), le clavier se bloque et permet uniquement de sélectionner un programme quelconque parmi ceux mémorisés. Pour débloquer le clavier effectuer la même opération.

2) **Touche "Pré-étirage ou étirage film":** pour obtenir le degré de pré-étirage film (chariots porte-bobine "FS"), ou d'étirage film (chariot porte-bobine "FR").

3) **Touche "Vitesse montée/descente chariot":** pour régler la vitesse de montée et descente du chariot porte-bobine.

4) **Touche "Retard photocellule/Altimètre":** elle a deux fonctions, maintenir la touche pressée pendant trois secondes pour changer la fonction.
LED allumé: pour programmer le retard de l'arrêt du chariot porte-bobine par rapport à la lecture de la "fin palette" de la part de la photocellule.
LED clignotant: pour exclure la lecture de la "fin palette" de la part de la photocellule et programmer la hauteur (en centimètres) de la palette.

5) **Touche "Cerclage supérieur/Cerclage inférieur":** elle a deux fonctions, presser le bouton et vérifier l'allumage de la LED.
LED gauche allumée: indique que le nombre de cerclages à l'extrémité supérieure de la palette est sélectionné.
LED droite allumée: indique que le nombre de cerclages à la base de la palette est sélectionné.

Important

Si lors de la mise en route on appuie simultanément sur les touches (1 - 5), le clavier se bloque et permet uniquement de sélectionner un programme quelconque parmi ceux mémorisés. Pour débloquer le clavier effectuer la même opération.

6) **Touche "Départ du sol":** pour afficher le départ du banderolage avec un offset du sol.

7) **Touche "Sensibilité tirage film":** pour régler la tension de banderolage en fonction du type de chargement.

8) **Touche "Vitesse montée/descente chariot":** pour régler la vitesse de montée et descente du chariot porte-bobine.
LED gauche allumée: indique que le réglage de la vitesse de montée du chariot porte-bobine est sélectionné.

LED droite allumée: indique que le réglage de la vitesse de descente du chariot porte-bobine est sélectionné.

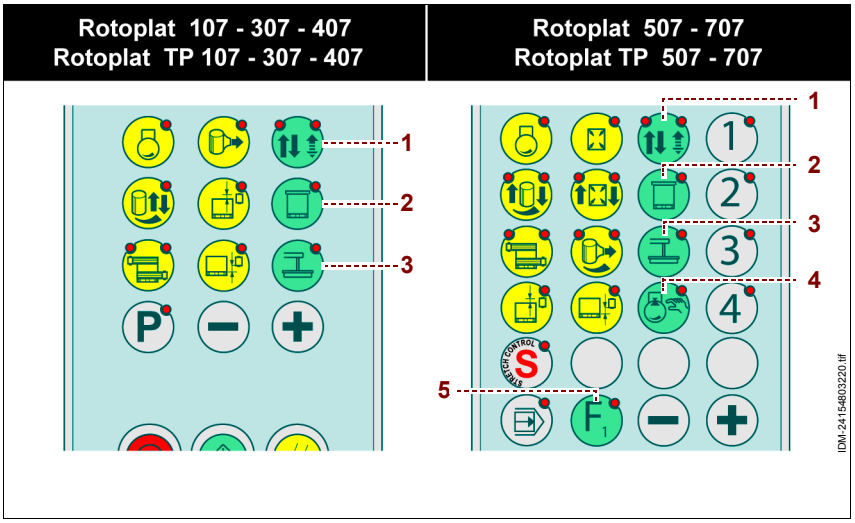
9) **Touche "Sensibilité étirage film en montée/en descente":** elle a deux fonctions, presser le bouton et vérifier l'allumage de la LED.
LED gauche allumée: indique que le réglage de la tension de cerclage en montée est sélectionné.
LED droite allumée: indique que le réglage de la tension de cerclage en descente est sélectionné.

10) **Touche "Pré-étirage film":** pour exécuter deux fonctions différentes. Maintenir cette touche enfoncée pendant cinq secondes pour changer de fonction.
DEL allumée: pour configurer le niveau de pré-étirage du film (Chariot porte-bobine du type "PDS").
DEL clignotante: pour configurer le niveau de pré-étirage du film par le système "SCS" (Chariot porte-bobine du type "PDS").

11) **Touche "Retard photocellule/Altimètre":** elle a deux fonctions, maintenir la touche pressée pendant trois secondes pour changer la fonction.
LED allumé: pour programmer le retard de l'arrêt du chariot porte-bobine par rapport à la lecture de la "fin palette" de la part de la photocellule.
LED clignotant: pour exclure la lecture de la "fin palette" de la part de la photocellule et programmer la hauteur (en centimètres) de la palette.

12) **Touche "Stretch control":** pour activer et désactiver la programmation du "pré-étirage film" (Chariot porte-bobine du type "PDS").

6.6. DESCRIPTION TOUCHES (VERTES) SÉLECTION CYCLES



1) **Touche "Cycle montée/descente ou alternatif":** pour sélectionner le cycle avec banderolage en montée et en descente, ou bien pour avoir un cycle de montée uniquement alterné avec un cycle de descente uniquement.

2) **Touche "Cycle d'alimentation du film":** pour sélectionner le cycle qui permet à l'opérateur la couverture de la palette avec une pellicule de film.

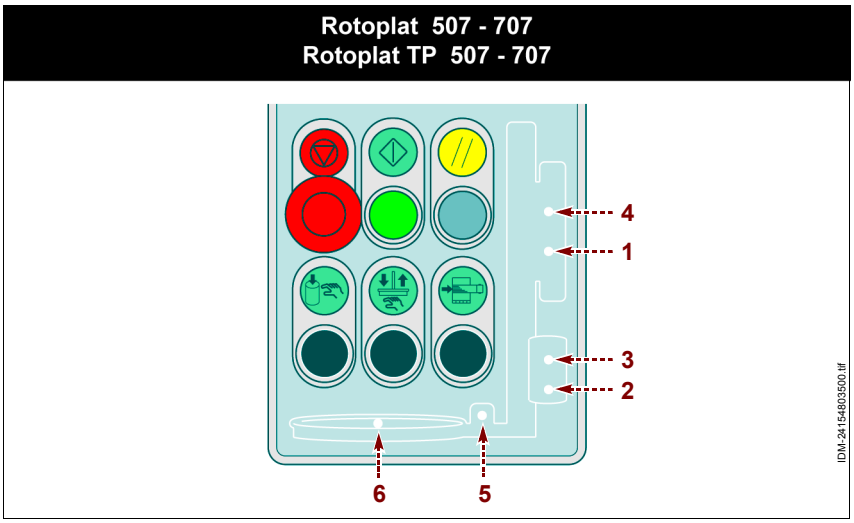
3) **Touche "Cycle presseur":** pour sélectionner le cycle de cerclage avec l'intervention du presseur.

4) **Touche manuelle "Rotation table":** pour faire tourner manuellement la table rotative.

5) **Touche "F1" (libre):** pour d'éventuels programmes spéciaux.

6.7. DESCRIPTION TABLEAU SYNOPTIQUE

L'allumage des LED signale la zone de la machine qui est en conditions critiques.
Sur l'écran apparaît la sigle qui indique l'alarme correspondante (voir § 8.1.).

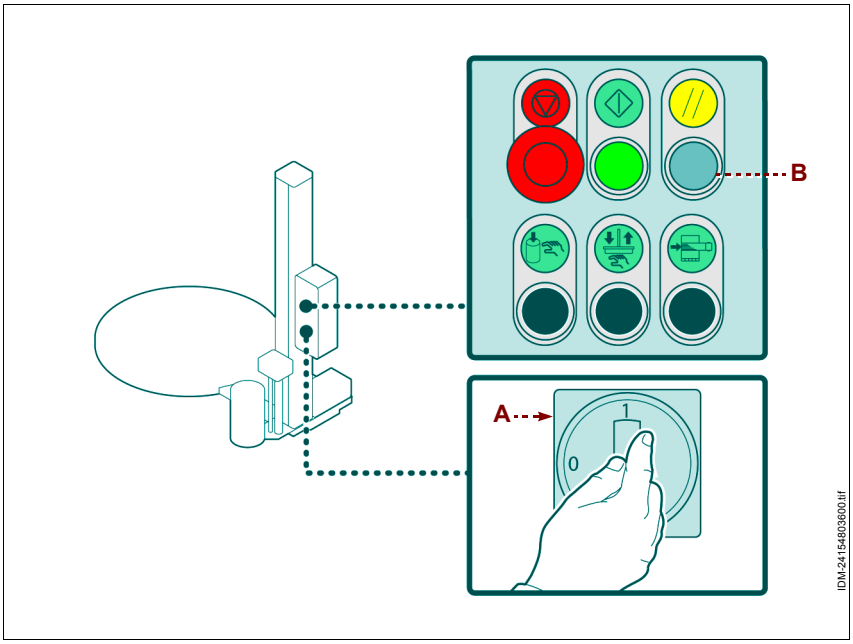


1) **Alarme "moteur soulèvement chariot porte-bobine":** indique que le moteur est en avarie.
2) **Alarme "moteur de pré-étirage":** indique que le moteur est en avarie.
3) **Alarme "rupture film" (706):** inique que le film s'est cassé ou que la bobine est épuisée.
4) **Alarme "convertisseur de fréquence principal":** indique une surchauffe du convertisseur.
5) **Alarme "groupe pince":** indique que le groupe pince fonctionne mal.
6) **Alarme "table rotative bloquée":** indique que la rotation de la table est bloquée par un obstacle ou un dysfonctionnement.

6.8. ALLUMAGE ET EXTINCTION MACHINE

Procéder de la façon indiquée.

1. Tourner l'interrupteur général sur **(A)** sur 1 (ON) pour activer l'alimentation électrique, sur l'écran apparaît "RES".
2. Appuyer sur le bouton "Reset" **(B)**; l'écran entre en "stand-by".
3. Introduire les paramètres du cycle (voir § 6.9.).
4. Effectuer les opérations de démarrage cycle (voir § 6.11.).
5. Tourner l'interrupteur général **(A)** sur 0 (OFF) pour éteindre la machine.



6.9. PROGRAMMATION PARAMETRES CYCLE

Procéder de la façon indiquée.

1. Mettre en route la machine (voir § 6.8.).
2. Sélectionner le numéro du programme.
3. Appuyer sur la touche relative au paramètre à modifier pour visualiser la valeur courante. La DEL de la touche va alors s'allumer.
4. Presser les touches + / - pour augmenter ou diminuer la valeur jusqu'à ce qu'apparaisse celle désirée. La nouvelle valeur sera mémorisée dans le programme relatif.

6.10. DESCRIPTION DES CYCLES DE CERCLAGE

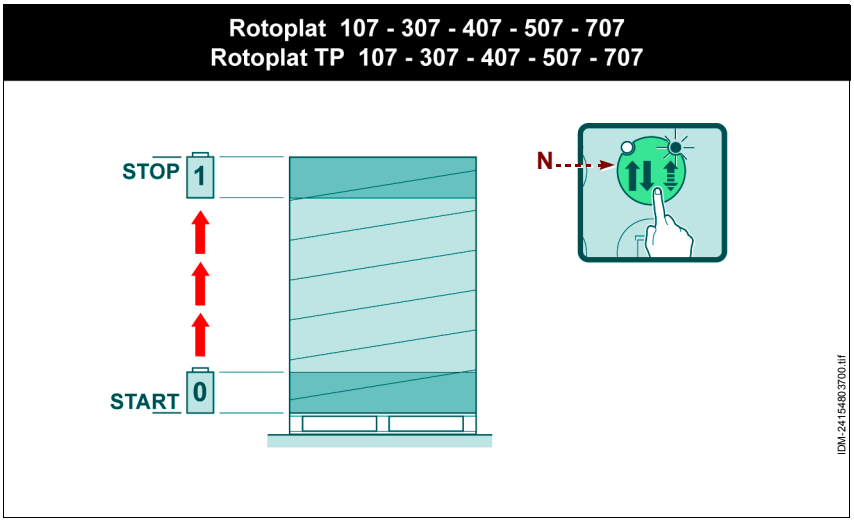
Cycle de banderolage simple

Pour sélectionner le "cycle simple", appuyer sur la touche **(N)** et vérifier que la LED correspondante s'allume.

Le chariot porte-bobine part de la base de la palette et s'arrête à l'extrémité supérieure après avoir accompli les tours prévus à la base et à l'extrémité supérieure de la palette.

Si on appuie de nouveau sur le bouton "Start", un second cycle de banderolage simple est exécuté avec départ du haut et descente jusqu'à la base de la palette.

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707
Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707

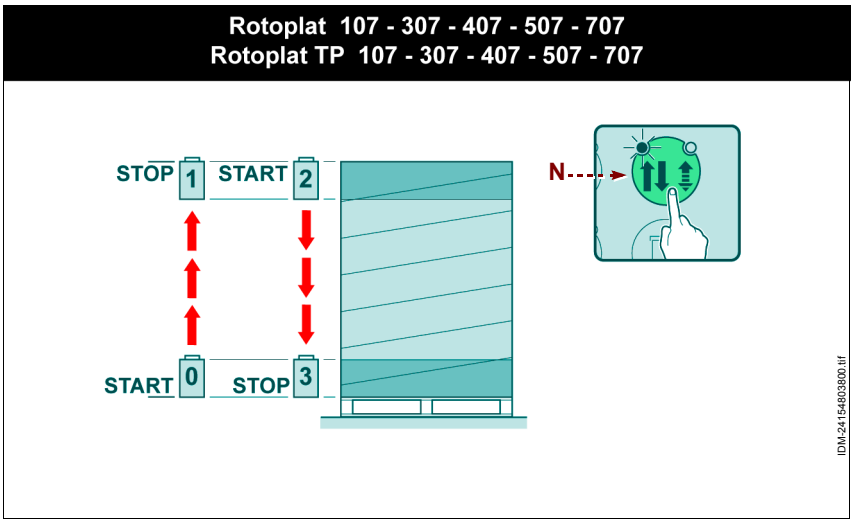


Cycle de banderolage double

Pour sélectionner le "cycle double", appuyer sur la touche **(N)** et vérifier que la LED correspondante s'allume.

Le chariot porte-bobine part de la base de la palette, monte jusqu'à l'extrémité supérieure et redescend vers la base, en effectuant un double banderolage de la charge.

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707
Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707



Cycle de banderolage avec alimentation feuille nylon

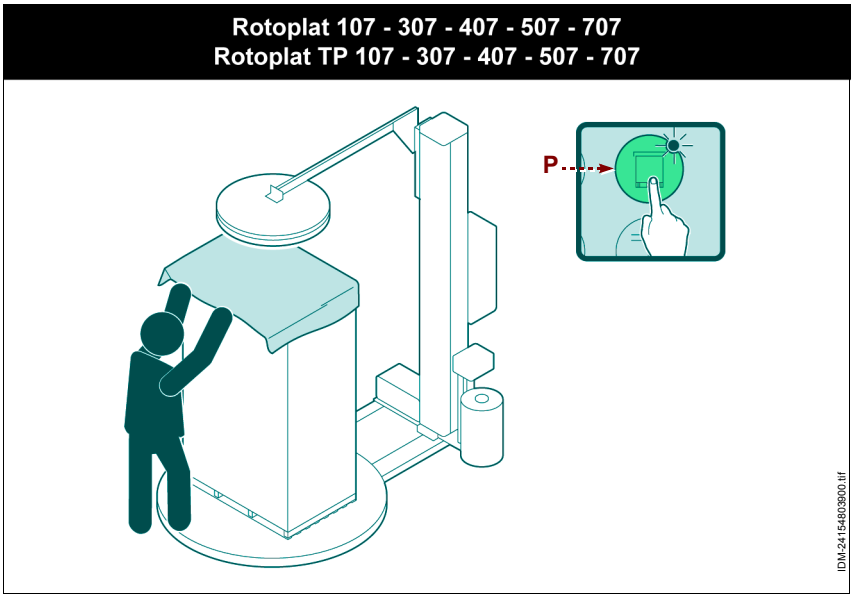
Pour sélectionner ce cycle, appuyer sur la touche **(P)**; la LED correspondante s'allume.

La machine exécute un cycle visant à faciliter la couverture complète de la palette de la part de l'opérateur et à garantir le degré maximum de protection possible.

Le chariot porte-bobine monte jusqu'à l'extrémité supérieure de la charge et redescend sur environ 300 mm en s'arrêtant dans cette position.

Si la machine est équipée d'un presseur, celui-ci se soulève de la charge d'environ 200 mm.

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707
Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707



A ce stade, l'opérateur, après avoir placé le film de couverture sur la partie supérieure de la palette, réactive le cycle en appuyant sur le bouton "marche": le presseur redescend.

Le chariot remonte jusqu'à l'extrémité supérieure de la palette, effectue les tours hauts programmés et redescend en complétant le cycle.

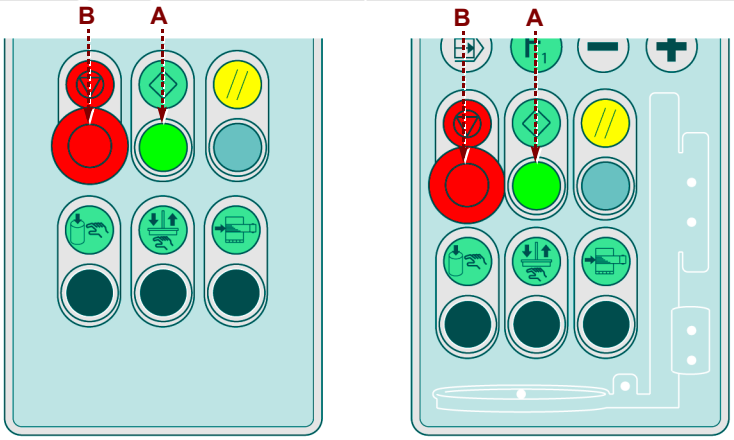
De cette manière, la position du film de couverture solidement assujetti par les spirales ascendantes et descendantes du film est la position la plus à même de garantir une excellente protection de la charge contre les agents extérieurs (eau, poussière, etc.).

6.11. DÉMARRAGE ET ARRÊT CYCLE

Procéder de la façon indiquée.

1. Positionner la palette sur la table rotative et éloigner le dispositif de chargement.
2. Bloquer l'extrémité du film dans le disque à cet effet placé sur la table rotative.
3. Appuyer sur le bouton "Start cycle" **(A)**. La machine accomplit le cycle et s'arrête automatiquement.
4. Procéder à la coupe du film.
5. Enlever la palette et en placer une autre pour commencer le nouveau cycle.

Rotoplat 107 - 307 - 407 Rotoplat TP 107 - 307 - 407	Rotoplat 507 - 707 Rotoplat TP 507 - 707



Important

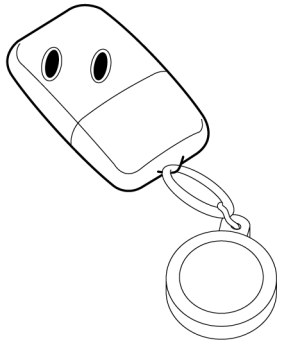
Pour suspendre le cycle, presser le bouton "Stop cycle" (B); presser le bouton "Départ cycle" (A) pour repartir.

IDM 241-548-0.fm

Télécommande (option): pour démarrer et arrêter le cycle de banderolage par l'intermédiaire de commande à distance.

1. Presser la touche "Départ" pour lancer le cycle.
2. Presser la touche "Stop" pour arrêter le cycle.

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707
Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707



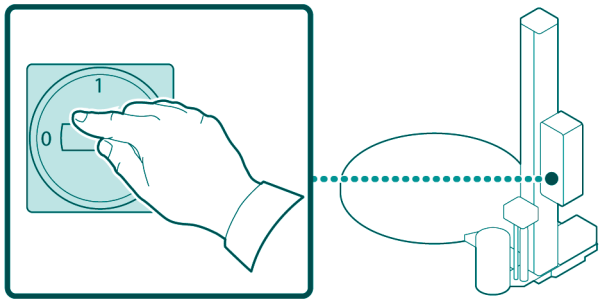
IDM-241548040000.tif

6.12. ARRET D'URGENCE ET REDEMARRAGE

Tourner l'interrupteur général de la machine sur 0 (OFF) en cas de danger. Les fonctions de la machine s'arrêtent instantanément.
Après avoir normalisé les conditions de service, débloquer le bouton afin d'autoriser le redémarrage. Pour la mise en route successive, procéder de la façon indiquée.

1. Appuyer sur la touche "Reset" pour effectuer le reset de la machine.
2. Répéter toutes les opérations de démarrage cycle automatique (voir § 6.11).

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707
Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707



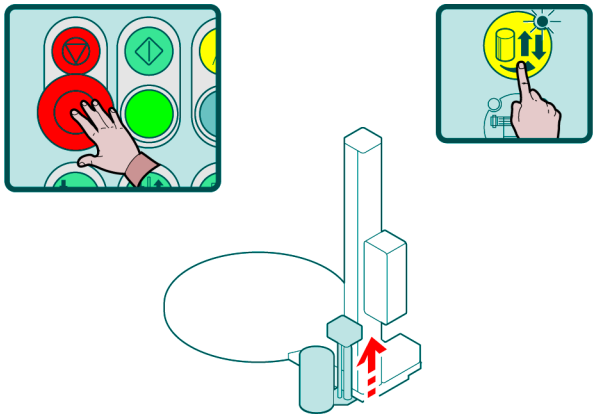
IDM-241548041000.tif

6.13. MONTÉE MANUELLE CHARIOT PORTE-BOBINE

Procéder de la façon indiquée.

1. Presser simultanément "Stop cycle" et "Vitesse chariot" pour faire monter le chariot.
2. Dès qu'on lâche l'une des deux commandes, le chariot s'arrête.

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707
Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707



IDM-241548042000.tif

IDM 241-548-0.fm

6.14. CHANGEMENT DE HAUTEUR DU PRESSEUR

– Le groupe presseur peut être livré dans la variante avec vérin pneumatique avec ou sans tige.
– Le bras du presseur peut être installé de manière renversée pour obtenir d'autres hauteurs de banderolage.
– Les figures montrent les variantes disponibles de machine pourvue de groupe presseur.
– Voir les tableaux pour connaître la hauteur minimale de la palette à banderoler, selon la variante de groupe presseur installée sur la machine.

Vérin pneumatique à tige

1. Desserrer la vis **(A)**.
2. Régler la hauteur du vérin pneumatique **(B)** sur le guide **(C)** par rapport aux dimensions du produit à emballer.
3. Serrer la vis **(A)**.

Pour les chargements dont la hauteur est inférieure à 1400 mm, il faut retourner le bras presseur (voir § 4.4).

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707
Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707

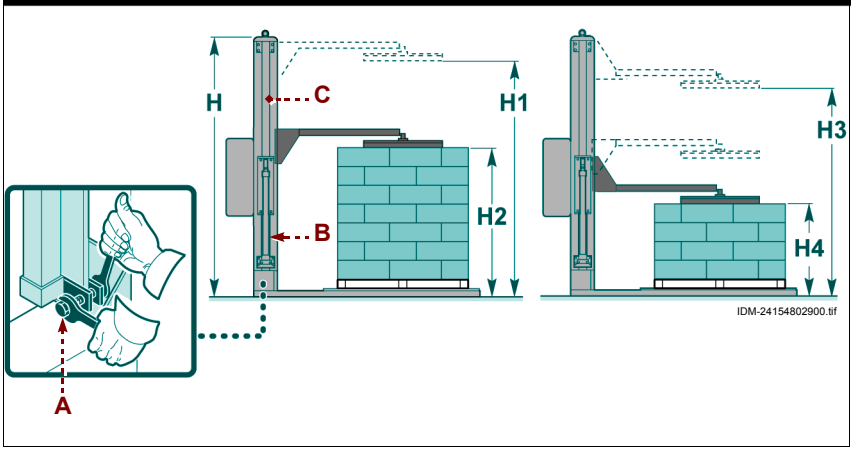


Tableau 6.1: Hauteur presseur (vérin pneumatique avec tige)

Variante groupe presseur	*Arbre de coulissement*	*Bras en position standard*		*Bras en position renversée*	
	H (mm)	*H1 (mm)*	*H2 (mm)*	*H3 (mm)*	*H4 (mm)*
Vérin pneumatique à tige	2350	2200	1400	1600	800
	2550	2400	1400	1800	800
	2950	2800	1400	2200	800
	3250	3100	1400	2500	800

Vérin pneumatique sans tige
Ce vérin n'a besoin d'aucun réglage pour les hauteurs à emballer supérieures à 860 mm. Pour les hauteurs inférieures, il est nécessaire de retourner le bras presseur (voir § 4.4).

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707
Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707

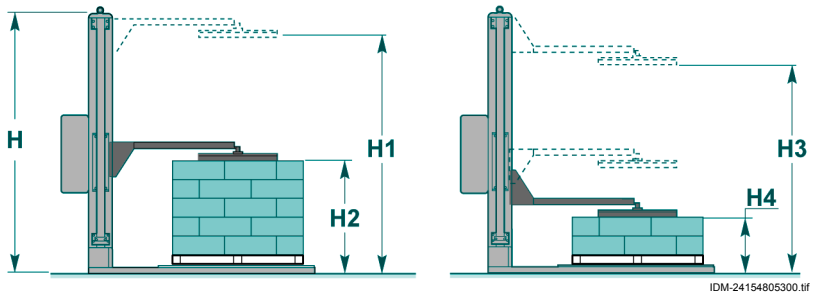


Tableau 6.2: Hauteur presseur (vérin pneumatique sans tige)

Variante groupe presseur	*Arbre de coulissement*	*Bras en position standard*		*Bras en position renversée*	
	H (mm)	*H1 (mm)*	*H2 (mm)*	*H3 (mm)*	*H4 (mm)*
Vérin pneumatique sans tige	2350	2200	860	1600	265
	2550	2400	860	1800	265
	2950	2800	860	2200	265
	3250	3100	860	2500	265

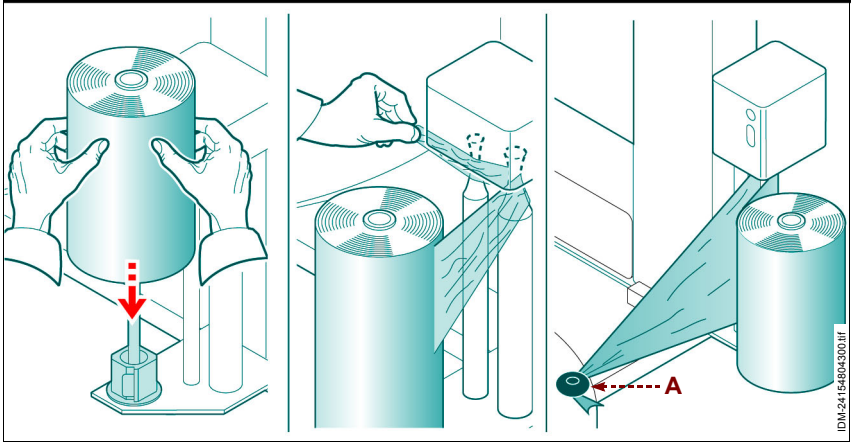
6.15. CHARGER LA BOBINE

Procéder de la façon indiquée.

1. Introduire la bobine de film dans le logement correspondant sur le chariot porte-bobine.
2. Ramasser le film jusqu'à le transformer en un cordon mince et le faire passer entre les surfaces à double cône.

Important
Débobiner le film selon le parcours gravé sur la plaque du chariot porte-bobine.

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707
Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707

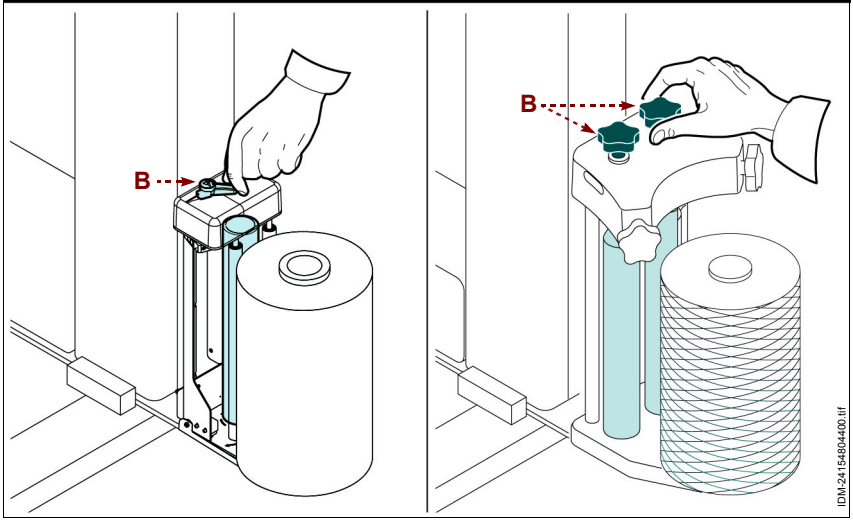


3. Tirer le cordon vers l'extérieur. Le film automatiquement descend sur le rouleau et le recouvre sur toute sa hauteur.
4. Bloquer l'extrémité du film dans le disque à cet effet **(A)** placé sur la table rotative.

IDM 241-548-0.fm

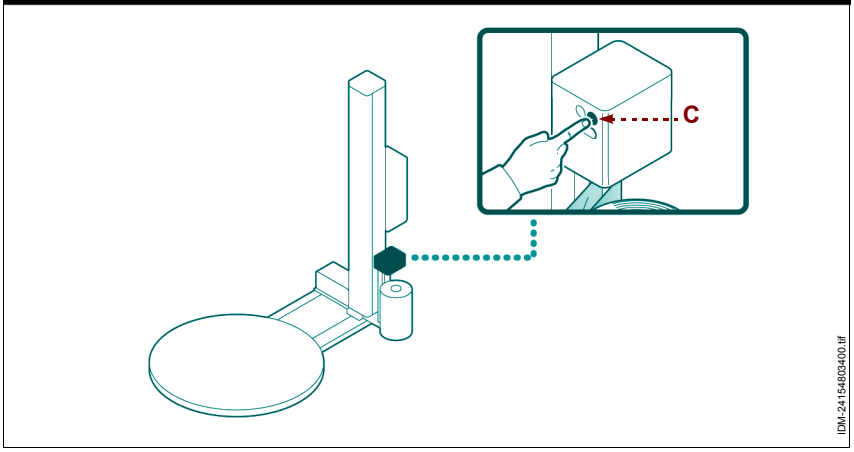
– Sur les chariots de type "FRD", il est nécessaire de débloquer le frein pour permettre l'introduction et le déroulement du film ou du filet entre les rouleaux, par rotation du volant **(B)** en pos. "0".

Rotoplat 107
Rotoplat TP 107



– Sur les chariots type "PVS", pour permettre de dévider le film, il est nécessaire de presser le bouton rotation rouleaux **(C)** sur le chariot porte-bobine.

Rotoplat 707
Rotoplat TP 707

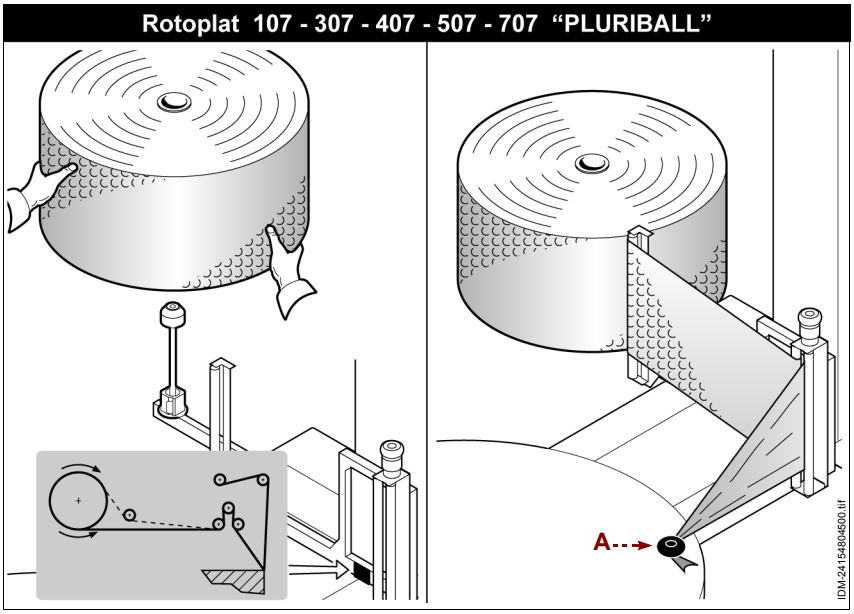


6.16. CHARGEMENT BOBINE "PLURIBALL"

Procéder de la façon indiquée.

1. Introduire la bobine de film dans le logement correspondant sur le chariot porte-bobine.
2. Dérouler le film et l'introduire entre les rouleaux suivant le schéma représenté sur la plaquette correspondante.
3. Régler le ralentissement de la bobine (voir § 5.6).
4. Bloquer l'extrémité du film dans le disque à cet effet **(A)** placé sur la table rotative.

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707 "PLURIBALL"



IDM 241-548-0.fm

Chapitre 7

INFORMATIONS SUR L'ENTRETIEN

7.1. CONSEILS POUR L'ENTRETIEN

- **Un bon entretien permettra d'assurer une durée de fonctionnement plus longue et un niveau constant des exigences requises de sécurité.**
- **Le personnel autorisé, avant d'effectuer les opérations, doit s'assurer d'avoir compris le contenu de la "Notice d'Instructions"**
- **Faire attention aux AVERTISSEMENTS DE SECURITE, ne pas adopter d'USAGES IMPROPRES et évaluer les RISQUES RESIDUELS qui pourraient subsister.**
- **Accomplir les opérations prévues lorsque tous les dispositifs de sécurité sont activés et en portant les DPI (dispositifs de protection individuelle) prévus.**
- **Signaler les zones d'intervention et empêcher l'accès aux dispositifs qui, au cas où ils seraient activés, pourraient engendrer des dangers imprévus et compromettre la sécurité.**
- **Il est INTERDIT d'accomplir toute opération qui n'est pas décrite dans le mode d'emploi; à ce propos, contacter le service après-vente agréé du Constructeur.**
- **Ne PAS jeter n'importe où les matériaux, les liquides polluants et les résidus d'usinage; les éliminer conformément aux lois en vigueur à ce propos.**

IDM 241-548-0.fm

7.2. TABLEAU INTERVALLES D'ENTRETIEN

Important

Pour maintenir le parfait état de marche de la machine, effectuer les opérations d'entretien programmé prévues par le fabricant. Un bon entretien permettra d'obtenir les meilleures prestations, une durée de service plus longue et le maintien constant des conditions de sécurité.

Tableau 7.1: Intervalles de maintenance.

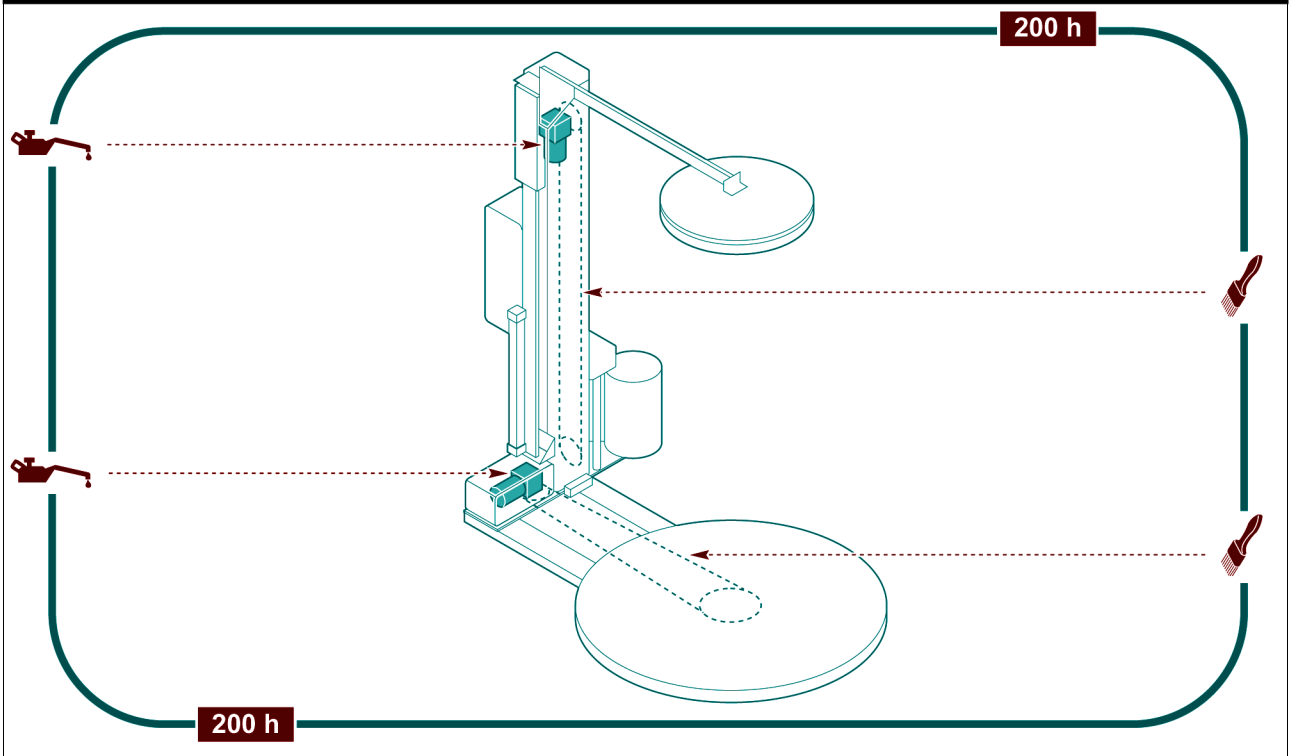
Fréquence	*Composant*	*Type d'intervention*	*Modalité d'intervention*	*Référence*
Toutes les 40 heures	machine	Nettoyage	Nettoyer avec linge ou jet d'air	-
	Groupe filtre air	purge condensation	-	Voir "purge condensation"
		Nettoyage filtre	Nettoyer au jet d'air et à l'alcool	Voir "nettoyage filtre de l'air"
Toutes les 200 heures	Rouleaux caoutchouc	Nettoyage	Nettoyer avec alcool	-
	Chaîne soulèvement	Graissage	-	Voir "schéma points de lubrification"
		Contrôle tension	Régler	Voir "réglage chaîne levage chariot porte-bobine"
	Chaîne rotation table	Graissage	-	Voir "schéma points de lubrification"
		Contrôle tension	Régler	Voir "réglage chaîne rotation table"
	Réducteurs et motoréducteurs	Contrôle de niveau de lubrifiant (1)	Remplir, le cas échéant, par du lubrifiant du même type.	Voir "Tableau lubrifiants"
Toutes les 2000 heures	Chaîne soulèvement	Contrôle usure	-	-
	dispositifs de sécurité	Contrôle efficacité	-	-
	Chaîne rotation table	Contrôle usure	-	-
Toutes les 5000 heures	Roues table tournante	Remplacement	-	Voir "remplacement roues table rotative"
	Roues soulèvement chariot	Remplacement	-	-
	Réducteurs et motoréducteurs	Remplacement du lubrifiant (1)	Utiliser des lubrifiants ayant les mêmes caractéristiques.	Voir "Tableau lubrifiants"

(1) Les réducteurs et les motoréducteurs peuvent être du type lubrifié à la graisse, à l'huile ou à vie. Les réducteurs ou motoréducteurs lubrifiés à vie ne requièrent aucun remplissage et/ou remplacement.

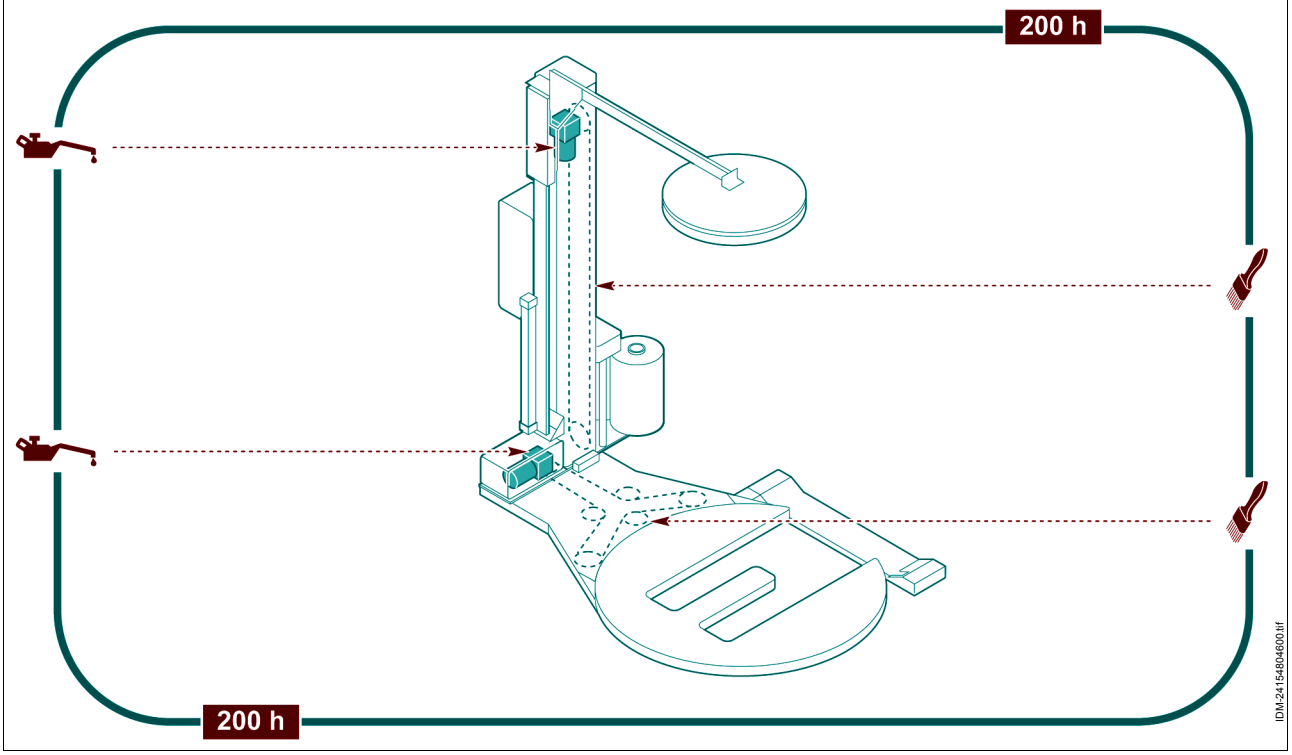
7.3. SCHÉMA POINTS DE LUBRIFICATION

Lubrifiez les organes représentés en respectant les délais et les méthodes indiqués.

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707



Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707



IDM 241-548-0.fm

Symbole et description	
Appliquer la graisse	*Contrôler le niveau de lubrifiant* *Ne PAS remplir ni remplacer les réducteurs et les motoréducteurs lubrifiés de façon permanente.*

7.4. TABLEAU LUBRIFIANTS

Tableau 7.2: Caractéristiques des graisses lubrifiantes

Type de lubrifiant	*Sigle*	*Pièces à lubrifier*
huile minéral	23°C a 50°C - 320 CST a 40°C	Réducteur à engrenages
	MELLANA OIL 320 IP	
	SPARTAN EP 320 ESSO	
	BLASIA 320 AGIP	
	MOBILGEAR 632 MOBIL	
	OMALA EP 320 SHELL	
	ENERGOL GR-XP 320 BP	
	32°C a 50°C - 460 CST a 40°C	Réducteur à vis sans fin
	MELLANA OIL 460 IP	
	SPARTAN EP 460 ESSO	
	BLASIA 460 AGIP	
	MOBILGEAR 634 MOBIL	
	OMALA EP 460 SHELL	
	ENERGOL GR-XP 460 BP	
Graisse	TELESIA COMPOUND B IP	Réducteur à engrenages et réducteur à vis
	STRUCTOVIS P LIQUID KLUBER	
	TOTALCARTER SYOO TOTAL	
Huile synthétique	TELESIA OIL IP	
	SYNTHESO D 220 EP KLUBER	
	BLASIA S 220 AGIP	
Graisse au lithium	ALVANIA R2 SHELL	Roulements avec support
	HL 2 ARAL	
	ENERGREASE LS2 BP	
	BEACON 2 ESSO	
	MOBILIX MOBIL	
Huile synthétique	-5°C / +5°C VG 68 (SAE 20)	Chaîne de soulèvement chariot porte-bobine
	+5°C / +25°C VG 100 (SAE 30)	
	+25°C / +45°C VG 150 (SAE 40)	Chaîne rotation table
	+45°C / +70°C VG 220 (SAE 50)	

Important

Ne pas mélanger huiles de marques ou caractéristiques différentes.

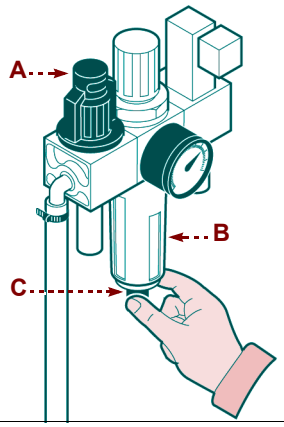
IDM 241-548-0.fm

7.5. PURGE CONDENSATION

Procéder de la façon indiquée.

1. Fermer le robinet **(A)** et contrôler la formation de condensation dans le godet **(B)**.
2. Dévisser, si nécessaire, la valve **(C)** afin d'évacuer la condensation.
3. Presser la valve **(C)** vers le haut et faire sortir toute la condensation.
4. Revisser la valve **(C)**.

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707
Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707

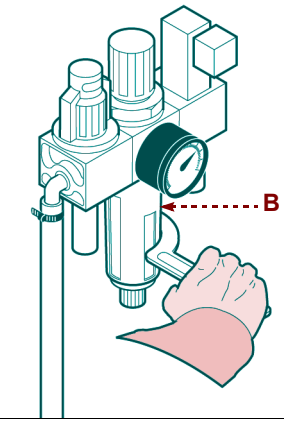


7.6. NETTOYAGE FILTRE DE L'AIR

Procéder de la façon indiquée.

1. Dévisser le godet **(B)** avec la clé à cet effet.
2. Démonter le filtre et le nettoyer avec de l'air comprimé. Laver, si nécessaire, avec de la benzine ou du trichloréthylène.
3. Remonter le filtre et revisser le godet **(B)**.

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707
Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707



Chapitre 8

INFORMATIONS SUR LES PANNES

8.1. MESSAGES D'ALARME

En cas de pannes durant le fonctionnement, la machine s'arrête automatiquement et des messages d'alarme apparaissent sur l'afficheur.
La liste des messages visualisés se trouve dans le tableau ainsi que le type de défaut, ses causes et les remèdes possibles.

Important

Toutes ces interventions exigent une compétence technique précise ou des aptitudes spéciales et doivent être effectuées exclusivement par du personnel qualifié ayant une expérience acquise et attestée dans le secteur d'intervention spécifique.

Tableau 8.1: Liste des alarmes

Sigle	*Défaut*	*Cause*	*Remède*
E10	Alarme cellule photoélectrique transpallet	Un obstacle a été détecté sur la rampe de chargement/déchargement palette	Eliminer l'obstacle et presser le bouton "Remise à zéro"
E11	Alarme sécurité descente chariot	On a détecté la présence d'un obstacle le long de la trajectoire lors de la descente du chariot porte-bobine.	Eliminer l'obstacle et presser le bouton "Remise à zéro"
E30	Alarme convertisseur de fréquence principal	Surcharge du convertisseur de fréquence	Eliminer la cause de la surcharge et appuyer sur le bouton "Remise à zéro".
E31	Alarme convertisseur de fréquence chariot	Surcharge du convertisseur de fréquence	Eliminer la cause de la surcharge et appuyer sur le bouton "Remise à zéro".
E32	Alarme convertisseur de fréquence pré-étirage film	Surcharge du convertisseur de fréquence	Eliminer la cause de la surcharge et appuyer sur le bouton "Remise à zéro".
E33	Alarme convertisseur de fréquence tirage film	Surcharge du convertisseur de fréquence	Eliminer la cause de la surcharge et appuyer sur le bouton "Remise à zéro".
E41	Alarme erreur communication sérielle	Anomalie électronique	Contacter le service d'assistance
E42	Alarme initialisation paramètres cycle	Anomalie électronique	Contacter le service d'assistance
E43	Alarme initialisation paramètres de configuration machine	Anomalie électronique	Contacter le service d'assistance
E44	Alarme REMISE A ZERO AUTOMATE	Anomalie électronique	Contacter le service d'assistance

Tableau 8.1: Liste des alarmes

Sigle	*Défaut*	*Cause*	*Remède*
E46	Alarme erreur communication série (carte pré-étirage)	Anomalie électronique	Contacter le service d'assistance
E47	Alarme erreur communication série (carte extension E/S)	Anomalie électronique	Contacter le service d'assistance
E60	Alarme rupture/fin film.	Le film s'est rompu ou la bobine est terminée.	Remettre le film ou remplacer la bobine
E61	Alarme table bloquée	Une panne ou un obstacle bloque la rotation de la table	Réparer la panne ou éliminer l'obstacle et presser le bouton de remise à zéro
E70	Alarme fonction non habilitée	Une fonction a été sélectionnée, à partir du tableau de commandes, qui n'est pas habilitée pour le type de chariot porte-bobine installé sur la machine, ou bien le blocage clavier a été enclenché	Sélectionner, à partir du tableau de commandes, une autre fonction, ou débloquer le clavier
E90	Alarme basse tension	La tension est inférieure à la valeur minimale autorisée	Rétablir la valeur de la tension
E91	Alarme haute tension	La tension est supérieure à la valeur max. admise	Rétablir la valeur de la tension

IDM 241-548-0.fm

8.2. CONTRÔLE LED

La figure représente la position des LED de signalisation présentes sur la carte électrique.

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707
Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707

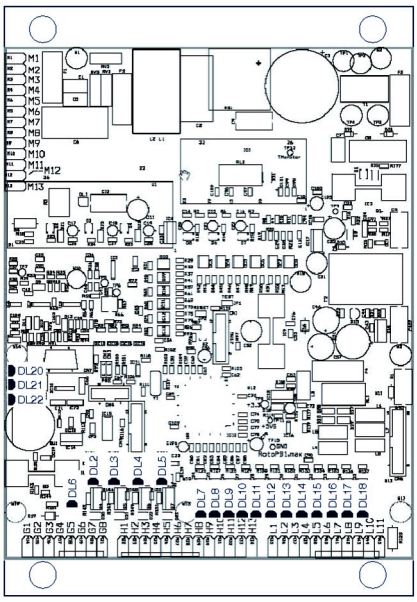


Tableau 8.2: Description des DELs

Référence		*Description*
Led	*bride*	
DL2	**G2**	Absent
DL3	**G3**	Non utilisé.
DL4	**G7**	LED signalisation état sortie montée presseur
DL5	**G8**	LED signalisation état sortie descente presseur
DL6	**G4**	LED signalisation état sortie friction
DL7	-	LED signalisation présence tension 24Vdc
DL8	**H2**	LED signalisation état de la cellule photoélectrique de fin produit
DL9	**H5**	LED signalisation état de la table en phase
DL10	**H7**	LED signalisation état de la cellule photoélectrique transpallet
DL11	**H10**	Absent
DL12	**H12**	Absent
DL13	**H13**	Absent
DL14	**L1**	Absent
DL15	**L5**	LED signalisation condition d'alarme descente chariot
DL16	**L6**	LED signalisation état bouton manuel déroulement film
DL17	**L7**	LED signalisation état du fin de course haut
DL18	**L9**	LED signalisation état du fin de course bas
DL20	-	LED signalisation état sortie montée chariot
DL21	-	LED signalisation état sortie descente chariot
DL22	-	LED signalisation état sortie rotation table

Chapitre 9

INFORMATIONS SUR LES REMPLACEMENTS

9.1. CONSEILS POUR LE REMPLACEMENT DE PIÈCES

- **Le personnel autorisé, avant d'effectuer les opérations, doit s'assurer d'avoir compris le contenu de la "Notice d'Instructions"**
- **Accomplir les opérations prévues lorsque tous les dispositifs de sécurité sont activés et en portant les DPI (dispositifs de protection individuelle) prévus.**
- **Signaler les zones limitrophes et prédisposer des conditions de sécurité appropriées, conformément aux lois sur le travail, pour prévenir et réduire les risques.**
- **Il est INTERDIT d'accomplir toute opération qui n'est pas décrite dans le mode d'emploi; à ce propos, contacter le service après-vente agréé du Constructeur.**
- **Ne PAS jeter n'importe où les matériaux, les liquides polluants et les résidus d'usinage; les éliminer conformément aux lois en vigueur à ce propos.**
- **Remplacer les composants SEULEMENT par des PIECES DE RECHANGE ORIGINALES ou avec des caractéristiques de conception et de fonctionnement EGALES.**
  L'utilisation de pièces de rechange semblables mais pas originales peut conduire à des réparations non conformes, prestations altérées et dommages économiques.
- **Les composants et/ou dispositifs de sécurité doivent être remplacés SEULEMENT par des pièces de rechange originales afin de ne pas compromettre le niveau de sécurité prévu.**

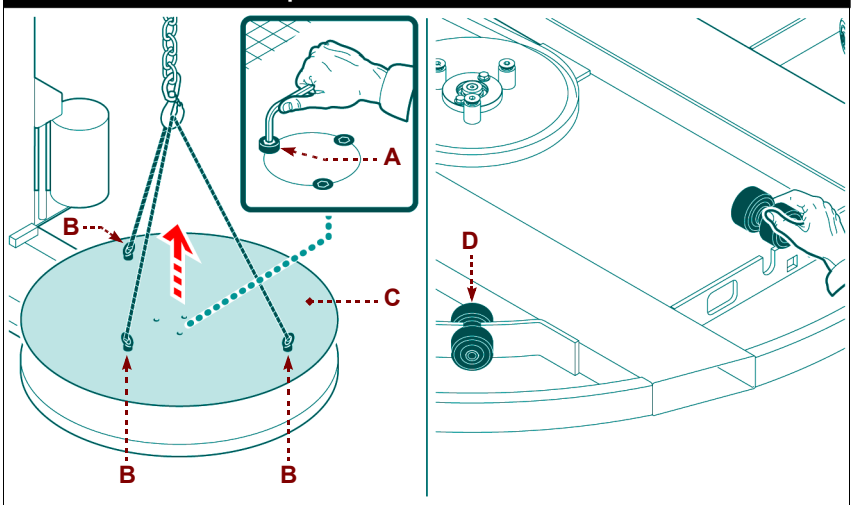
IDM 241-548-0.fm

9.2. REMPLACEMENT ROUES TABLE ROTATIVE

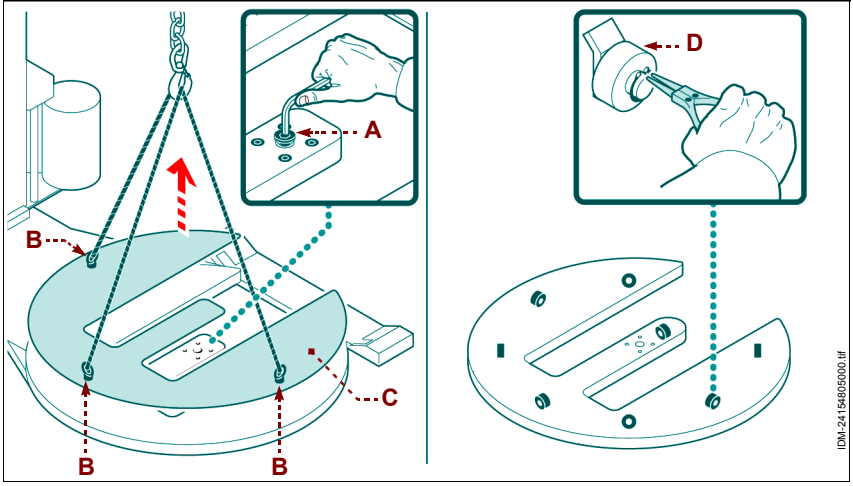
Procéder de la façon indiquée.

1. Dévisser les vis **(A)**.
2. Monter les anneaux à tige **(B)** sur la table rotative **(C)**.
3. Soulever la table et la poser par terre.
4. Remplacer les roues **(D)**.
5. Repositionner la table sur le bâtis et fixer au moyen des vis.

Rotoplat 107 - 307 - 407 - 507 - 707



Rotoplat TP 107 - 307 - 407 - 507 - 707



9.3. LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE DE PREMIÈRE NÉCESSITÉ

Liste des pièces d'usure dont il faudrait se doter pour éviter les arrêts prolongés de la machine. Pour la commande, contacter le revendeur et faire référence au catalogue pièces détachées.

- 8 Roues sur le bâti
- 8 Roues support chariot
- n° 1 Poinçon frein rouleau (Exclusivement pour les chariots porte-bobine du type "FRD").
- n° 1 Embrayage chariot 1 (Exclusivement pour les chariots porte-bobine du type "FS-PDS").
- n° 1 Courroie de transmission (Exclusivement pour les chariots porte-bobine du type "PDS-PVS").

Important

Remplacer les pièces trop abîmées par des pièces détachées originales. Utiliser les huiles et les graisses conseillées par le constructeur. Tout cela pourra assurer la fonctionnalité de la machine et le niveau de sécurité prévu.

9.4. DÉMONTAGE ET ÉLIMINATION DE LA MACHINE

démolition machine

– Déconnecter les sources d'alimentation de la machine (électrique, pneumatique, etc.) de manière à empêcher son redémarrage et la positionner dans un endroit pas aisément accessible.

– Vidanger adéquatement les systèmes contenant des substances nocives, conformément aux lois en vigueur dans les lieux de travail et aux normes de protection de l'environnement.

Elimination de la machine

– L'élimination de la machine doit être effectuée chez un centre agréé, par du personnel expérimenté, moyennant des équipements adéquats et en toute sécurité.

– Le personnel préposé à l'élimination de la machine doit localiser les énergies résiduelles éventuelles et suivre un "plan de sécurité" spécifique afin d'éviter tout risque inattendu.

– Séparer les éléments selon les caractéristiques chimiques et physiques de leurs matériaux et les éliminer de façon sélective conformément aux lois en vigueur en la matière.

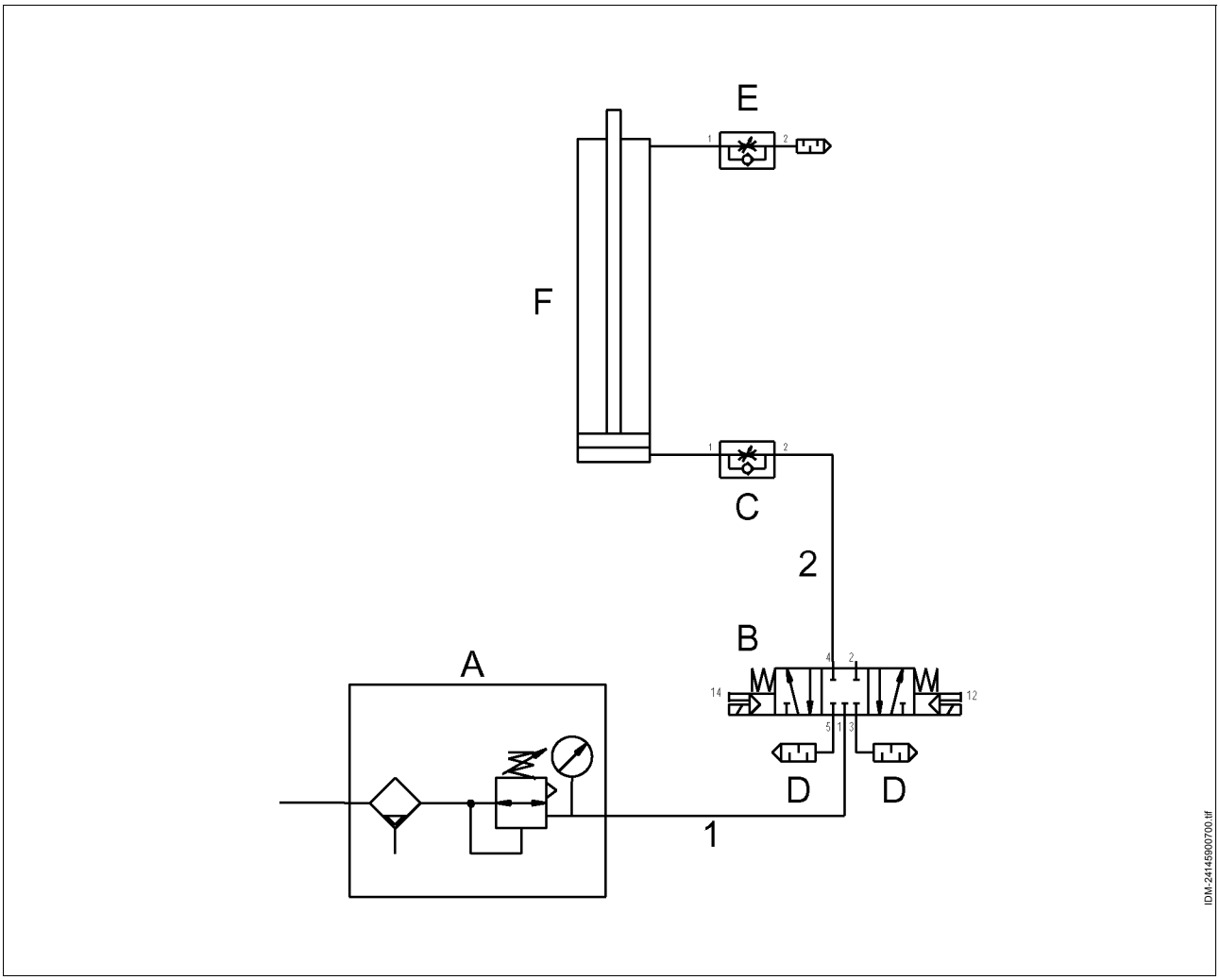
– Vidanger adéquatement les systèmes contenant des substances nocives, conformément aux lois en vigueur dans les lieux de travail et aux normes de protection de l'environnement.

IDM 241-548-0.fm

10.1. SCHÉMA PNEUMATIQUE

Schéma pneumatique

Vérin pneumatique à tige



Légende

A) Groupe filtre/régulateur

B) Electrovanne

C) Réducteur de débit unidirectionnel

D) Silencieux

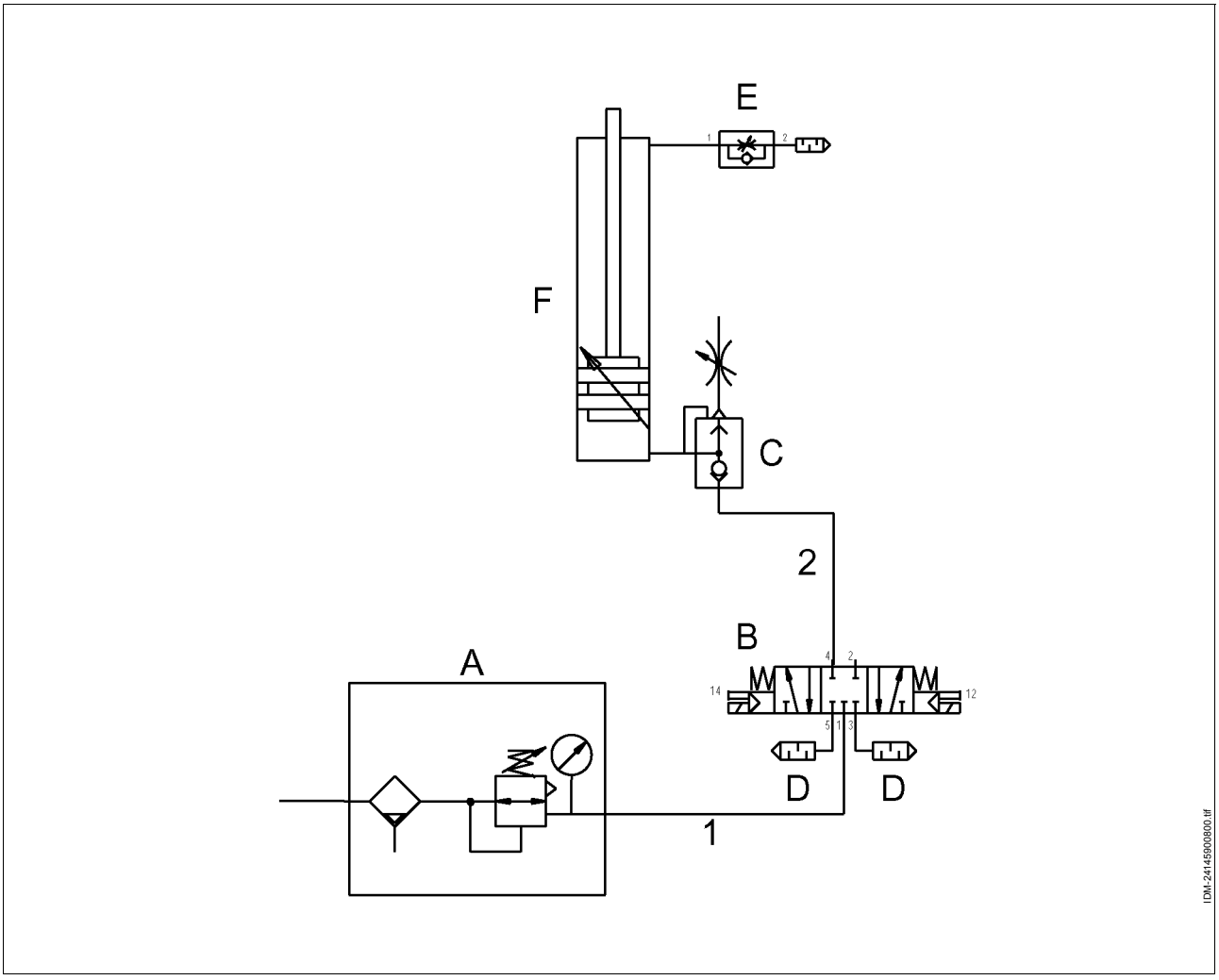
E) Réducteur de déchargement

F) Vérin pneumatique actionnement presseur

IDM 241-548-0.fm

Schéma pneumatique

Vérin pneumatique sans tige



Légende

G) Groupe filtre/régulateur

H) Electrovanne

L) Soupape d'échappement rapide

M) Silencieux

N) Réducteur de déchargement

P) Vérin pneumatique actionnement presseur